

“兰迪是一位啤酒传道者……他在拯救灵魂，每次一品脱。”
——山姆·卡拉乔尼 角鲨头手工精酿啤酒厂创始人

TASTING BEER

啤酒圣经

AN INSIDER'S GUIDE TO THE WORLD'S GREATEST DRINK

兰迪·穆沙（Randy Mosher）| 著　高宏　王志欣 | 译

美国最畅销的啤酒百科全书

世界最伟大饮品的专业指南

探索	飨宴	发现	畅享
啤酒风格世界	啤酒与美食搭配	你的品酒秉赋	啤酒





VISIT…

LANZAROTE Caliente.com

啤酒圣经

世界最伟大饮品的专业指南

（美）兰迪·穆沙 著
高 宏 王志欣 译



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS

谨以此书献给我的父亲。

他自己并非啤酒爱好者，
但在我很小的时候，
他就耐心教导我如何弄懂
世间一切如何运转。

Copyrights ©2009 by Storey Publishing, LLC
All rights reserved.

Simplified Chinese Character rights arranged with Storey Publishing, LLC
through Beijing GW Culture Communications Co., Ltd.

本书的中文简体字版由机械工业出版社出版，未经出版者书面允许，本书的任何部分不得以任何方式复制或抄袭。

版权所有，翻印必究。

北京市版权局著作权合同登记图字：01 2014 1845号

图书在版编目（CIP）数据

啤酒圣经：世界最伟大饮品的专业指南 /（美）穆沙（Mosher，R.）著；高宏，王志欣译．北京：机械工业出版社，2014.8

书名原文：Tasting beer：an insider's guide to the world's greatest drink

ISBN 978 7 111 47763 1

Ⅰ.①啤… Ⅱ.①穆… ②高… ③王… Ⅲ.①啤酒－基础知识 Ⅳ.①TS262.5

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2014）第195760号

机械工业出版社（北京市百万庄大街22号 邮政编码100037）

责任编辑：坚喜斌 於 薇 杨 冰 责任校对：赵 蕊

责任印制：

印刷厂印刷

2014年9月第1版・第1次印刷

170mm×230mm・15.5印张・295千字

标准书号：ISBN 978 7 111 47763 1

定价：49.80元

凡购本书，如有缺页、倒页、脱页，由本社发行部调换

电话服务	网络服务
社服务中心：（010）88361066	教材网：http //www.cmpedu.com
销售一部：（010）68326294	机工官网：http //www.cmpbook.com
销售二部：（010）88379649	机工官博：http //weibo.com/cmp1952
读者购书热线：（010）88379203	**封面无防伪标均为盗版**

序

当我遇到兰迪·穆沙时，他正朝我走来，手里抓着一把锤子，脸上挂着癫狂的微笑。那是1998年，我们正在参加在芝加哥举办的散装啤酒节，兰迪正在帮忙准备一桶桶未过滤的、未杀菌的、天然碳酸化的散装啤酒，以供啤酒节使用。他的热情极具感染力——就像那些酒桶里装的啤酒一样鲜活。过去5年里，我和兰迪都担任“酿造商协会”的董事会成员，我对他有了更深的了解。他在代表“美国家酿啤酒师协会”的桌前赢得了一个席位，但不久大家便明白地认识到：他的视角、知识和激情已经将整个啤酒爱好者和酿造者的世界容纳了进来——狂热分子、门外汉、专业人士等。兰迪是一名真正的啤酒传道者。在他的书中，在他那浸泡在啤酒中的生活的方方面面，他一直在拯救灵魂，每次拯救一品脱。

《啤酒圣经》传授给我们的是这样一种经验：如何恰到好处地运用科学与技术知识来选择和饮用啤酒，这样既能对一些事件做出解释，又不至于让啤酒新手感觉无所适从。兰迪在本书中并未就他的个人喜好进行说教。他赞美了这样一个事实：我们每个人的味觉都像雪花一样独一无二。《啤酒圣经》好似一本将很多好书装订在一起而成的选集。啤酒历史、酿造科学、品尝与评估的原则、五花八门的啤酒风格、食物与啤酒的搭配、啤酒术语——应有尽有。这本书就像一个装满知识的帝国啤酒杯，兰迪在其中道不尽、说不完。我相信《啤酒圣经》不仅会受啤酒爱好者的欢迎，就连专业人士也会将其捧回家。所有啤酒业从业者——酿造商、调酒师、鉴赏家、大厨、销售人员以及所有其他人，如果他们想提高自己的啤酒智商，我想不出任何比这本书更好的工具了。

啤酒的历史与葡萄酒一样古老，而且风格和口味比葡萄酒还要多，但太多美食家和鉴赏家依然认为，啤酒这一饮品不似葡萄酒那么复杂。在《啤酒圣经》一书中，兰迪破解了葡萄酒的神话。目前全球销售的大部分啤酒都是淡拉格风格的轻微变体，但兰迪指出，早在“纯净法”出现之前，人们就用蜂蜜、香杨梅、蔓越莓和香菜等多种多样的原料来酿酒。今天的手工精酿啤酒使用香料、草药、糖、水果和很多其他原料，使这一古老传统重现焕发了光彩。对于那些饮酒者梦寐以求的变幻多姿的、动人心魄的啤酒——从泛着异域风味的古怪啤酒到受大众欢迎的经典风格，兰迪都倾注了相同数量的笔墨。

随着国际啤酒文化的不断进步，生产精彩手工精酿啤酒的酿造商所取得的发展和得到的认可已非那些齐聚一堂的淡味中浓度工业啤酒的酿造商所能比肩。读过本书后，你就很容易明白为何如此了。啤酒文化极其丰富、卓越、精微。兰迪这样写道：“和所有艺术一样，啤酒业需要一个合适的背景，这样它才能大放异彩。”《啤酒圣经》绝对给了我们这个背景。当你在品读这一世界上最富传奇、最为人喜爱的成人饮品时，也请尽情品味杯中的啤酒吧！干杯！

——山姆·卡拉乔尼（Sam Calagione）

角鲨头手工精酿啤酒厂（Dogfish Head Craft Brewery）老板，《酿造企业》（*Brewing Up a Business*）一书作者

前 言

当你阅读这些文字时，想想你手中盛满啤酒的酒杯。请研究一下杯中液体那饱满的色泽和轻微的黏度，注意光线在闪烁的亮点上跳动的样子。观察那些气泡：它们慢慢形成，在啤酒中慵懒地升起，徐徐进入顶部那堆奶油般的泡沫中，然后安静下来，如落雪一般静谧。

请将酒杯举至唇边，不，请先停下来，先吸入酒香，然后再品味这香气。请吸入作为基础的面包味、焦糖味或烘烤味的麦芽、与之相对应的活泼的绿色酒花、令人眩晕的满满一橱柜的香料以及水果、泥土和木头。这些香味向你记忆中那些被遗忘的幸福角落发射光波，带给你所有艺术形式所能给你带来的强大体验。

最后，请尝上一口。啤酒涌入嘴里，或凉爽、清脆或温暖、浓郁。留意第一口滋味带给你的红晕和碳酸带给你的刺痛感。啤酒在你的嘴里渐渐温暖起来，这时它又释放出新一轮的口味和感觉：麦芽的甜味、轻快的草药型酒花和些许烘烤味——所有这一切都引领你走向一个又甜又苦的胜境。这不是某种单一的味觉，这是不断变化的电影般的体验，你一边喝，它一边上演，轻轻地吸一口气，又搅动了新一波的啤酒香。这种乐趣人们已经享受了上千年。

如果你能读懂这些感觉，整个酿造历史都将向你敞开，啤酒酿造的漫长过程将在你眼前展现——从金色的大麦麦田到热气腾腾的糖化间，再到首类人工培养细菌——酵母——所进行的不知疲倦的劳动。

余味慢慢退去，嘴里残存着一缕缕松香、烤面包和蜂蜜的味道——华丽的最后乐章响起，温柔的酒精在你的喉咙里留下了热乎乎的感觉，结束。空荡荡的酒杯——酒已喝光——杯壁披上了一道道恣意滑落的蕾丝花边。



目　录

序
前言
致谢

啤酒欢迎你 / 1

第一章　啤酒的故事 / 6

第二章　感官评估 / 30

第三章　酿造及有关啤酒风味的词汇 / 38

第四章　啤酒的品质 / 65

第五章　品味、鉴定与评估 / 80

第六章　上酒 / 98

第七章　啤酒与食物 / 117

第八章　风格解剖 / 134

第九章　英式爱尔 / 146

第十章　拉格家族 / 167

第十一章　欧洲大陆的爱尔、小麦啤酒和爱尔——拉格混合型啤酒 / 182

第十二章　比利时啤酒 / 190

第十三章　美国和其他地区的手工精酿啤酒 / 209

第十四章　意犹未尽 / 222

后记 / 233

啤酒和酿酒术语汇编 / 235
关于啤酒风格、口味、历史和其他方面的延伸阅读 / 242

致 谢

只有在那个一心扑在北美上好啤酒的群体里才可能诞生这样一本书。这个群体的创造者和维护者数不胜数，无法一一提及。但其中的每个人都知道自己的角色。

具体来讲，要感谢西贝尔学院的 Lyn Kruger 和 Keith Lemcke 为我提供大量的技术信息，并在他们的学生身上磨炼我的技巧、讲述我的故事。感谢我的技术编辑 Stan Heironymous 和下面几位，他们部分或全部审阅了本书：Ed Bronson、 Steve Hamburg 和 Tom Schmidlin。感谢 Dick Cantwell、 Adam Ellis、 Ken Grossman、 Jim Koch、 Marty Jones、 Mark Linsner、Andy Musser 和 Charlie Papazian 为我提供了各种趣闻。还要特别感谢 Jonathan Levin 提供了人物摄影。

其他协助本书问世的人还包括 Sam Calagione、我的经纪人 Clare Pelino 和 Storey 出版社的那些好心人：Margaret Sutherland、 Molly Jackel、 Sarah Guare 和 Dan Williams。感谢 Ray Daniels 的真知灼见以及与我的友情，感谢他让我保持诚实的品质。还要感谢已故的迈克尔·杰克逊先生，他为我提供了一些关于出版界的精辟且深邃的看法，还有他为我所做的其他一切都那么出色。

感谢包括我自己在内的芝加哥啤酒协会的那些由专业和业余人士组成的温暖群体，感谢他们的支持。没有他们，本书不可能问世。当然还有我的妻子南希和我的家人，对他们，我感激不尽。谢谢！

啤酒欢迎你

我希望啤酒永远能让人欣喜若狂。啤酒的状态良好时，确实能做到这一点。说实话，我们并未一直给予啤酒应有的关注，而且我们越发不擅于此。若想淋漓尽致地享受啤酒，你需要教育、经验和一个正确的心态。用心生活，一切皆如此。

我并非在夸大了解和鉴赏啤酒的难度，这反而是你所能做得最开心的事情之一。但若想获得最大收获，你就必须得花些工夫在上面了。本书采用系统和逻辑的方式，向你展示最辉煌的啤酒体验。啤酒或许卑微，但绝不简单。

几乎所有能生长粮食的地方，都有人酿造啤酒，除了在啤酒自己的故乡——中东，这太具讽刺意味了。啤酒跨越了神圣和世俗这两极，还怀着同样的兴致参与了古代神秘的宗教仪式和现代喧闹的兄弟会狂欢。无论是提供核心营养、安全水源还是充当稀有、昂贵的奢侈品，啤酒总能满足各种各样的需求和兴致。啤酒可以用镰刀收割，可以用篮筐酿造，可以用芦苇当吸管来喝；在一家自动化酿酒厂里，还可以简单地按一下按钮就能像变戏法似的变出来。啤酒可以是毫无个性的工业商品，也可以像精致的葡萄酒那样成为受人珍宠、令人惊叹的艺术品。浅色、深色、浓、淡、有气泡、无气泡、罐装、瓶装或者纯生，啤酒在为它定制的各种角色中穿梭流连、应付裕如。啤酒是全球性的饮料。

然而，尽管啤酒拥有如此不凡的履历，人们对啤酒的了解却仍然少得可怜——真是没想到。就连一些最基本的概念在人们眼中都很模糊："什么是啤酒？""它是用什么做的？""深色啤酒为何是深色的？"如果我们继续蒙昧下去，就可能被羁绊在有限的啤酒世界中，浑然不觉自己错过了哪些乐事——譬如，哪种啤酒搭配烧烤三明治最好？何时将变质啤酒退回最为合适？只需掌握些许知识，便能开启神奇的啤酒世界。

啤酒是个复杂的话题，酒杯里装的到底是什么？这比葡萄酒还难以把握。啤酒可以用数十种原料来酿造，而这些原料又以上百种不同方式加工而成。与葡萄酒酿酒师不同的是，啤酒酿酒师首先设想出一种配方，然后使产品符合他们的设计。每次酿造时都需要选择、再选择，如果你了解了这一程序，你就可以品尝杯中的每一个选择。那百十来种啤酒风格也并非固定不动的灯塔，而是随着各个时代的潮流发生变化的游弋的鱼群。每种风格都有自己的过去、现在和未来。最后要说的是，啤酒的世界里流传着各种谬误——关于啤酒的谬误实在太多。

"欢腾的琼浆，你那麦芽与汁液中的油脂使我的缪斯比赫克托尔还英勇。"

——理查德·布拉斯韦特，巴纳比·埃提纳拉瑞姆，1638

啤酒的深度与广度

本书简明扼要、图文并茂，旨在引领读者进入广阔的啤酒天地，提供给读者一个了解啤酒、更重要的是享受啤酒的工具。

啤酒的历史早于人类文明，它以自己的方式塑造了我们，正如我们曾塑造了它。我们与啤酒的关系是了解啤酒在社会中的众多角色的钥匙，而啤酒的这些角色又反过来使构成啤酒家庭的那些令人困惑的色泽、浓度和口感等名词有了意义。

啤酒是民主的，它靠的不是最精美的不动产或有限的指定产地。麦芽生产者和酿酒师的多样选择带来了各种香味、口感、质地和色泽，把简单的商品转化为了精美的艺术品。任何人——只要有技术、热情和创造力，就能学会自己酿造好喝的啤酒。作为一名品酒师，每一道视线、每一次耐人寻味的吐气和每一口仔细斟酌的啜饮都仿佛在窥视酿酒人的灵魂。好啤酒靠的是人，而非上天的神来之笔，这是啤酒的诸多妙处之一。

作为一名狂热的啤酒爱好者，你有时会受人之邀去介绍啤酒的魅力。上酒上得得体是成功的一半，这是真理。它不会骗人。在最佳场合、以最适宜的温度将上好啤酒倒入完美的酒杯——这应该是啤酒爱好者不懈的追求。任何比这逊色的上酒都不仅是在欺骗酿酒师，而且是在欺骗品酒人。

干白葡萄酒让戏中人剑拔弩张，
在争吵中结束痛饮；
而一桶桶的爱尔却熄灭了怒火，
变斥骂为笑声。
——摘自《歌颂爱尔》，1888年，古代英国啤酒诗选，作者不详

在你即将读完本书之时，由于你已经有了大量的亲身实践，你将逐渐明白：很多因素汇集在一起，才使用心酿造的啤酒如此美妙，可供人尽情享用。

啤酒社区

GEMÜTLICHKEIT 是德语中的一个词，意思是“温馨”，常常用来描述美国威斯康星州等地用圆木和动物标本装饰的酒吧所特有的温暖、欢乐的氛围。这是一个了不起的单词，因为它有着更广阔、更重要的含义——我愿意把它理解为“如表兄弟般的亲切感”。我这里指的是一种轻松的小社会的感觉，在这里——一个特定的空间内——人们决心放下差异和猜疑，用心营造出欢饮的感觉。捷克人、荷兰人、俄罗斯人和丹麦人的语言中都有类似概念，但英语却不得不从德语中借用这一术语。

啤酒绝对不简单。看看这些勃鲁盖尔画作中喷涌而出的欢声笑语——弗拉芒农民虽然生活艰辛，却喝着啤酒、跳着舞。有啤酒罐的地方，就有文明和礼仪。啤酒使人们有了共同语言，把人们聚到了一起，几千年来，它一直在做着这样的事情。啤酒业也同样充满了互助友爱。在一个大多数企业的市场竞争对手像冷战仇敌一样彼此憎恨的时代，在酿酒业中却很难看到这种敌视。市场营销人员可能会全力进攻，但酿酒师们却都是伙伴。他们是一个由深知自己的谋生手段能让很多人快乐的人组成的小群体的成员，这一点让他们心满意足。

今日啤酒

对于啤酒来说，这是一个有趣的时代。少量真正经典的啤酒风格得以流传，但在欧洲



收割者，1565 年，彼得·勃鲁盖尔（Pieter Bruegel）
无论他们收割的是小麦还是大麦，这些粮食中的一部分毫无疑问地会酿造当地的啤酒。注意他们收割时带在身边的几个大啤酒罐。

各处，经典风格正在与如潮水般席卷欧洲一百年、占据了大众市场的皮尔森啤酒㊀进行殊死搏斗。大酒厂越来越大，风味越来越淡，越来越国际化。那些不大不小的酒厂的日子就更难过了。许多经典的老啤酒厂被大酒厂鲸吞，大酒厂并不赏识经典啤酒的魅力，这往往会带来灾难性的结果。具有传奇色彩的酿酒坊纷纷关闭，那些为人喜爱的啤酒也被改造得面目全非。但是，随着啤酒的过去渐渐消逝，一个新的未来正在崛起。一些小酿酒厂正在为一个人数虽有限、但极具鉴赏力的客户群生产充满个性、热情向上的啤酒。

曾经是英国全民饮料的散装啤酒，现在也已经成了特色啤酒，而且在高成本、开车限制和其他因素的驱使下，人们逐渐偏离了在酒馆喝酒这一传统，令人担忧。我们喜爱的奇妙、经典的比利时啤酒只占自己国内市场的 15%。德国人确实很爱自己的啤酒，但考虑到他们的啤酒千人一面，是应该将各种品牌合并一下了。

人们深切怀念的已故的迈克尔·杰克逊最喜欢说美国是地球上最好的喝啤酒的地方，令欧洲观众十分震惊。但他说得对。与世界上其他地方相比，美国的啤酒风格更多、选择更多，而且口感好、充满个性的啤酒也更多。但并非一直如此。在 20 世纪 70 年代中期之前，值得一喝的啤酒少得可怜。正因为没有值得保留的啤酒传统存世，我们才可以随心所欲地白手起家、创造一种新啤酒。

尽管很多手工精酿啤酒精细到令人敬畏的程度，但多数还是很大胆，甚至很粗犷。对于市场上众多淡而无味、面目模糊的啤酒而言，风格粗犷的啤酒简直就是一味解药。酿酒师可能会满怀敬意地沿袭英国、德国和比利时

㊀ 皮尔森啤酒是一种贮藏啤酒，色浅，酒体偏淡，味干，具有典型的酒花香味和苦味。

来吧，给我倒上一杯，多倒些，
满满的一杯，我要满满的一杯；
谁要害怕谁就是傻瓜，我连眼睛都不会眨一下，
哪怕把我自己喝进坟墓。
来吧，我的小伙子们，举起酒杯，到处喝吧！
我们要把整个宇宙喝干，我们就要出发，把它全都喝干，
等我们一清醒，我们就死去。
——菲利普斯先生，“酒神曲”，出自《歌颂爱尔》，1888年

的伟大酿造传统，力求原汁原味；也可能将这些传统当作一个大致的起点，从这里开始，创造出一种又一种口感。无论哪种方式酿造的啤酒都很好喝，而且风味俱全。

如果某地有历史上著名的酿酒传统，当地的手工精酿啤酒师们就会想方设法地将这些传统有意义地利用起来。从阿拉斯加到南、北卡罗来纳，酿酒师们推出了原浆爱尔㊀、气泡爱尔、奶油爱尔、禁酒令㊁前的皮尔森啤酒、带八角味的宾夕法尼亚斯万基（Swankey）啤酒和肯塔基大众啤酒。还有人尝试融合各地原料酿造啤酒，如南方的高粱、阿拉斯加的云杉叶尖、西南的白鼠尾草和各种各样的地方产水果和蜂蜜。

美国各地的酿酒师都在研究比利时酿造业的方方面面，力图将其打乱重来，生成某种全新的、具有美国特色的技术。他们的手法就是随心所欲，对各种风格、橡木桶熟成、酒香酵母和野生拉比克式发酵法都不屑一顾，但他们才刚刚起步。

水果啤酒终于精妙起来。一些酿酒师正在按照精品葡萄酒的方向酿造水果啤酒，糖也走出了壁橱。酿酒师们开始使用具有异国风情的墨西哥锥糖（piloncillo）、原蔗糖（rapadura）和比利时酿酒师常用的焦糖等具有异国风味的糖来淡化酒体，增强高酒精度啤酒的可饮用性。小麦、燕麦、荞麦和其他一些不常见的添加了辅料的啤酒丰富起来。万圣节前后，南瓜爱尔很受欢迎；时不时地会有辣椒啤酒冒出来；石头啤酒、烟熏麦芽等古代酿造技术也会时有出现。

美国手工精酿啤酒界正在进行军备竞赛。从啤酒花的大规模轰炸到将任何能想象到的啤酒风格“帝国化”，在精酿啤酒师们的手下，啤酒的风味层出不穷。拔得头筹的是目前测得酒精度为27%的超高浓度啤酒，它和波特酒差不多，已经接近烈性酒的水平了。有些啤酒——如塞缪尔·亚当斯·乌托邦（Samuel Adams Utopias）——售价高达200美金，对于啤酒界来说，这已经是最高档

㊀ 爱尔（Ale），即爱尔啤酒，也有译为麦酒，麦芽酒的，是一种上层发酵啤酒（在发酵过程中，酵母会移动至液面），发酵温度较高（20 ~ 25℃），发酵时间较短，口感浓烈、酒体饱满。

㊁ 此处的“禁酒令”是指美国宪法第18号修正案——禁酒法案。此法案于1920年1月17日起实行。该法案规定，凡是制造、售卖及运输酒精含量超过0.5%以上的皆属违法。

的了；但按照异域风味烈性酒那些严苛的标准而言，它还算是便宜的。啤酒可谓世界最佳饮料，它能解渴、亦能滋养，可凉爽、亦可温暖，简单、亦值得深思；它是一种有千般香味、缤纷色彩的饮料；它的品质丰富多样，酿造、享用啤酒的人也形形色色；它拥有一万年的历史，众神和英雄们纷纷称颂它的伟大，人们也用歌声赞美它的光荣。啤酒使我们走到一起来，啤酒赐福于我们。

我希望《啤酒圣经》一书能指引大家对那些令啤酒和我们的关系变得如此神奇的众多因素拥有更好的了解。有了知识并付出努力，你便能获得力量，了如指掌地窥探啤酒琥珀色的深度，带着更敏锐的感觉靠近它，从深处发现啤酒的意义。



第一章

啤酒的故事

啤酒是不用蒸馏法制作的淀粉基酒精类饮料大家族的一员。在当今工业化世界中，啤酒通常用大麦麦芽酿造，为降低成本、丰富质地、继承传统，酿造时还会添加大米、玉米、小麦或燕麦等谷物，并会使用酒花调味。但这不过是整个啤酒大军中的一支小分队。在漫长的历史过程中，在前工业化社会的多样文化里，产生了很多啤酒的变体。任何一种淀粉植物——只要你想象得到——都用于酿造啤酒，包括树薯和小米。



酿酒师的酵母并不能使谷物中的淀粉立刻发酵，因此必须运用某种化学反应来使淀粉降解为可发酵糖。安第斯山脉的吉开酒（Andean chicha）是这样酿造的：妇女们在嘴里咀嚼玉米，她们唾液中的酶就起到了作用。清酒在酿造中使用曲霉菌来提供所需的酶。幸运的是，如果时机得当，大麦和小麦这类谷物中所含有的酶便能够胜任这一工作。

如今，我们眼中的啤酒仅仅是一种可口佳酿，并非生命之本，但在卫生条件差的时期——仅仅一两个世纪前——啤酒是屈指可数的几种廉价、安全的可携带水源之一。有些酿造方法还能给啤酒带来大量的蛋白质和碳水化合物，这为它赢得了“液体面包”的绰号。啤酒中的酒精给酗酒的人带来风险，但它也能缓解社会冲突、制造一种安宁的感觉，因此长期以来备受赞誉。

酿造啤酒可能是为了适应众多不同口味，也可能是出于各种各样的其他目的。在大多数文化背景下，啤酒由淡至烈，呈阶梯状分布，用来满足特定日子、特定年份和特定社会的不同需求。那些研究文明的出现和啤酒的诞生的人发现，这两者几乎是在同一时期产生的。大麦是人类最早种植的谷物之一，它以栽培形式出现，而且其特点恰好符合酿酒要求——这一事实说明了很多问题。为了一罐稀粥放弃游牧生活——很难说是否值得，但如果把罐里换上啤酒，人们就会欣然成交了。

我相信，把人们塞进拥挤的城邦会产生某种程度的骚动和摩擦，但这可以用啤酒这类“社会润滑剂”来缓解——它们在另一个人们所喜爱的、紧随啤酒后登场的机构——酒馆——被端了上来。

在很多时期和很多地方，啤酒并非是一个可供消费者随意选择的商品，而是更具深意。古代中东地区有专司供奉啤酒的神，人们还把啤酒的发源故事融入到了自己的史诗传说中。在埃及的传说中，啤酒拯救了世界。几千年来，一个又一个的文明赋予了啤酒最高的地位。是啤酒帮助我们理解文化、滋养文化、尊重文化。和人类所有艺术形式一样，啤酒能否活下来，完全看我们的意愿。我们投入什么，就得到什么。

啤酒小史

啤酒的历史是一个广阔的、深具魅力的话题，它需要的关注远非我这短短的一章所能给予。我在这里所能做的一切，便是勾勒出几笔粗线条，这样一来，其他的一些细节——尤其是与啤酒风格相关的一些细节——便会融入到我给出的框架中。

故事发生于约公元前一万年，就在最后一个冰河时期的冰川撤退到北方之后。冰川退却后，露出来的土地变成了草原。生活在今天库尔德斯坦山区的新石器时代的人们开始把草当作一种营养来源。他们把最好的种子保留下来，年复一年地重新种植。最终，这些草变成了大麦和燕麦。这就是农业的开端。

没过多久，这些聪明人便开始诱使各种草类植物结出大颗粒、膨胀着淀粉的种子，这些种子非常适合生产他们感兴趣的食物和饮料。早期的各类小麦含有适量被称为面筋的黏性蛋白质，发酵面包的结构便主要来自于它，而且那时候就已经有了可以脱掉粗糙外壳的小麦品种了。小麦的这些特点对于优质面包至关重要。那时，大麦的面筋含量普遍低于小麦，而且很多大麦品种脱粒后外壳都毫无破损——这两种



库尔德斯坦

这一中东地区的青草覆盖的山峦，被认为是很多栽培草类的诞生地。

特质对于酿造非常有益。这其中的具体故事肯定相当复杂，但早在那一时期，大麦啤酒和小麦面包的基本材料就已经具备了。

至今尚不清楚糖化——酶将淀粉转化为糖的过程——是如何被发现的。假定制麦（谷物出芽、干燥——这也将激活降解淀粉的酶）这一关键步骤最初是为了保存粮食、增加其营养价值而使用的。在一个每天重复喝粥、单调得令人忍无可忍的年代，有人发现，把麦芽在热水中泡几分钟后就能得到既营养又甘甜的清汤——其实味道特别像葡萄榛子坚果麦片，这很可能让人欢天喜地。

对于这些古人来说，把自己的命运押在种植这些细小的草籽上无疑是大胆的一步。放牧牲畜非常适合游牧这种生活方式，因为人们可以随季节变化赶着牲畜去寻找牧草。粮食并不特别容易携带，因此孤注一掷地靠这种农业来生活就等于失去了某种天马行空般的自由。

个人以为，如果这种损失换来的是啤酒、而非面包或粥，那就更好接受了。那些比我更博学的人声称，啤酒让人们在一些诸如城市这种并非是自然的聚居地的地方聚集到一起。确实，现如今，啤酒有助于人们磨去棱角，使城市更适宜居住。我并非是想怪罪谁，但你看看那些绝对禁止啤酒的地方。对比很明显。

葡萄酒和啤酒似乎发源于同一时期、同一地点。早在那时，葡萄酒就是奢侈品，一般为皇室和其他上流人士专享，老百姓则喝啤酒。下次你再因为葡萄酒被赋予的那种与啤酒相对的、与生俱来的阶层和和地位意识而愤愤不平的话，就想想这个。我确实相信我们有力量在某种程度上改变这一点，但你得知道我们面对的是什么，这很重要。

苏美尔人具有古代中东地区最早的一个伟大文明。他们非常喜欢啤酒。他们用来指啤酒的词“kas” 的字面意思是“嘴巴渴望的东西”，这形象地告诉我们啤酒在其文化中的核心地位。到公元前3000年，啤酒艺术已经相当成熟了，这从他们关于酿酒原料、酿造器皿和啤酒种类的庞大词汇中就可以看出来。麦芽干燥工艺使红啤、棕啤和黑啤成为可能，苏美尔人还酿造鲜啤和陈啤、浓啤和淡啤，甚至还有减肥啤酒——它的名字“eb-la”的字面意思是“缩短腰围”。酵母被认为是啤酒前进的推动力，但它的本质依然成谜，要再过五千年才能解开。

这个滚筒印章上的图案显示，达官贵人正在用长长的吸管啜饮一种极有可能是啤酒的饮料。





这块公元前2550年的石碑表现了苏美尔人享受啤酒的狂欢时刻。

那时候，酿造、销售啤酒的都是妇女，这和欧洲中世纪大部分时期的情形相似。那么，苏美尔人的啤酒保护神宁卡斯也是一位女性就不足为奇了。她是母神宁胡尔萨格的女儿。有一首详细的长诗——《宁卡斯颂》，就是描写啤酒的酿造的。

人们将大麦发芽、干燥、碾磨，然后或将其制成锥形饼进行烘烤，或原样使用。烘烤锥形饼时可能增加了某种焦化效果，并且可能启动了酶将淀粉转化为糖的过程。这时候的锥形饼可能已经变成了类似“方便麦醪”之类的东西，将其放进热水中化开很可能就是以一种轻松、可携带的方式开始了酿造过程。人们往往把通常用芦苇做的长长的吸管直接插进公共容器中饮用这样的啤酒。

巴比伦人、阿卡德人、赫梯人和其他中东地区的人们都是啤酒爱好者，但《圣经》中描写到的闪米特人却从未对啤酒迷恋过。《圣经》上经常提到的是葡萄酒和一种叫做“shekar”（希伯来语）的酒——通常译为“浓酒”，尽管人们并不清楚它指的是啤酒还是其他含酒精饮料，如蜂蜜酒。

然而，就在埃及的尼罗河流域，我们看到啤酒拥有了壮观的规模。酿酒坊和当地的寺庙联系在一起，其规模和今天的酿造酒吧相似。埃及啤酒被称为“hekt”或“hqt”，由于其规模接近工业化生产，所以酿酒是男人的领地。啤酒是埃及人生活中必不可少的一部分，其地位如此重要，以至于人们认为拥有一间样板酿酒坊是获得来世幸福的重要途径。啤酒——与面包和洋葱一道——被誉为点燃金字塔等宏伟建筑工程的火种。与美索不达米亚一样，埃及啤酒往往也是由通过特殊方法制成的发芽大麦饼酿造而成。大部分啤酒都被装入高大的陶罐中并使用专门的泥封。

宁卡斯颂（节选）

宁卡斯，是你将煮熟的麦醪铺在大片芦苇毯上，
使其冷却。
是你双手捧着伟大甘甜的麦汁，
用蜂蜜和葡萄酒将其酿造。
——米盖尔·塞弗译

愿你拥有"永不掉屑的面包和永不变酸的啤酒。"

——埃伯斯纸草文稿，公元前1552年



这种粗糙得令人难以置信的古埃及大麦面包，很可能注定要用来酿酒。

埃及神话中的一则故事告诉了我们这个文化赋予啤酒的价值。塞克麦特是一位狮头女身的女神，掌管毁灭、鲜血和阶段性复兴。她的父亲拉——古埃及最至高无上的神——觉得人类在堕落，不再用他熟悉的方式敬拜他。于是他派塞克麦特出来教训一下人类。但是塞克麦特做得过了头，杀人如麻、嗜血如命。如果她继续杀下去，人类将被毁灭。于是有人想出了一个聪明的办法：如果给她红色的啤酒，那她肯定会当成鲜血喝下去。为万无一失，他们在酒杯边缘饰以曼陀罗草根——一种强大的镇静剂。塞克麦特喝下啤酒后睡着了，人类得救了。经历这样千钧一发的时刻后，有谁能不对啤酒产生好感呢？

在今天的埃及和苏丹以南依然保留着这种古老啤酒传统的遗迹——其形式是一种被称为bouza的原始民间酿造啤酒。在那里，灵巧的酿酒者依然制作发芽大麦饼，用以酿造这种外形敦实、富有营养的啤酒。

在希腊人那里，啤酒派不上大用场，但这并不能阻止他们从希腊以北爱喝啤酒的吕底亚人和弗里吉亚人那里窃取了半身的啤酒保护神——萨巴基奥斯（后来成为阿提斯）。他们卸下他的尊严，用树叶头冠将他打扮起来，给他起重新起名为狄奥尼索斯，并将其奉为自己的葡萄酒酒神。

弗里吉亚人热爱啤酒的证据是他们自己大名鼎鼎的统治者迈达斯王"告诉"给我们的。20世纪50年代，考古学家在土耳其戈尔迪翁的一座古墓内向下挖掘时，碰到了一个笨重的木质构造；进入里面后，他们发现了一处墓穴——后经确定属于迈达斯王本人——和一处葬礼盛宴的遗址。考古人员将里面的物品挖掘出来并送去展览，将从釜鼎和酒器中刮下来的物质也存储了起来，留待以后分析。几年以后，这些刮取物重见天日——宾夕法尼亚大学的一位名为帕特里克·麦克戈温的教授开始关注它们。他运用分子考古学对葡萄酒的早期历史进行研究。他使用了诸如气相色谱学之类复杂深奥的分析方法来寻找能够说明古代食物或饮料特性的分子或物质。研究人员除了发现了一份扁豆炖羊肉的菜肴，还发现了一种含有大麦、葡萄和蜂蜜的饮料。

为宣布这些发现，有关方面举行了一个晚会，并邀请角鲨头手工精酿啤酒厂的山姆·卡拉乔尼酿制这种啤酒。这逐渐演变成为"点石成金"（Midas Touch）这一常规产品。很难说这一现代啤酒与它的古代原型之间有多少相似之处，但这款啤酒很好喝，而且为我们掀开了古代那些热爱啤酒的人们的生活的诱人一角。



古代北方啤酒的调料

几千年前的啤酒中使用了杜松子、 蜂蜜、蔓越莓和一种叫绣线菊的草药，这些材料现在在酿造啤酒中仍然使用。

希腊后来被罗马征服。和希腊人一样，罗马人也从未真正对啤酒产生过兴趣。这指出了“啤酒地理”中的一个关键事实：在某条分界线以南生产葡萄的地方，葡萄酒是居主导地位的饮料；在这条线以北，古罗马人在罗马帝国边缘邂逅了热情的啤酒爱好者。

其他研究资料显示，葡萄酒—啤酒混合型酒在古代并不少见，而且在整个北欧都能见到它们的身影。蜂蜜虽然稀缺，但却是一种天然的可发酵糖源，葡萄则蕴含酵母。你在葡萄外皮上看到的那层暗沉的蜡质薄霜其实是处在天然环境下的酿酒酵母。这一点古时的人们便已知道，而且他们似乎有时还会添加葡萄或葡萄干，以强力启动啤酒的发酵过程。

其他一些物质也潜入了啤酒和其他酒中。罂粟荚图案暗示着在酒神的仪式中使用了鸦片。斯基泰人（Scythians，在今天的乌克兰境内）似乎曾迷恋过大麻。那一时期的希腊作家曾这样记录：在类似桑拿浴的帐篷里放置着加热了的石头，人们朝石头上撒大麻籽，发出了——希罗多德记述道——“任何所能找到的希腊蒸汽浴场都难以超越的蒸汽。斯基泰人享受到了快活嚎叫的地步。”

对青铜器时代陪葬品刮取物的化学分析发现了大麦、蜂蜜、蔓越莓和两种草药——绣线菊和香杨梅（旋果蚊草子和桃金娘）。芬兰人和匈牙利人的史诗《卡勒瓦拉》（*The Kalevala*）用轻快的笔调记录了啤酒的诞生——啤酒的故事甚至比创世的故事还长得多：酿酒者奥斯摩塔尔在“魔法少女”卡勒瓦拉的协助下，不顾一切地为自己刚刚酿造的啤酒寻觅发酵方法。他们尝试了松塔和熊涎，最后想到了蜂蜜——其效果仿佛施了魔法一般：“在桦木桶中，泡沫翻腾得越来越高，越来越高，

越来越高。”

另外一种非常强大、古老的传统便是将杜松融入到这些北方啤酒中。这个传统一直到今天还在一种叫萨赫提的芬兰农家啤酒（一种用麦芽和燕麦酿造的、浓郁而不张扬的美味啤酒）中延续。他们在酿造过程中将杜松加入水中用作滤床，甚至还会将杜松放入饮酒器皿中。

在不列颠群岛稍稍偏南的地方，皮克特人正在酿造用石楠调味的爱尔——这些曾建造了巨石阵的不列颠原住民后来被凯尔特人取代。关于皮克特人的最后一个国王，有一个有趣且浪漫的故事：他宁可让人把儿子扔下悬崖，也不愿对正在逼近的凯尔特人说出石楠爱尔的“秘密”。鉴于在北部苏格兰几乎找不到任何不长石楠的地方，所以这个秘密是什么也就不难捉摸了。尽管如此，这依然是个了不起的故事。

爱喝啤酒的野蛮人给世界留下了许多遗产，其中之一便是木桶。这是一项具有神奇耐用性的技术成就，它的外形和结构与它最初诞生时一模一样。到 20 世纪中叶，木桶渐渐淡出了啤酒领域，但对于烈性酒和葡萄酒，依然是非其不可。

在中世纪，啤酒和啤酒的酿造逐渐以人们所熟悉的前现代模式稳定下来。大部分酿造工作都是由被称为“酒娘”的妇女以家庭为规模进行，对于那些可能寡居在家或因其他原因需要赚点外快的女人来说，这是一份稳定的收入来源。当时也有机构性酿酒坊，或属于修道院，或属于有爵位的贵族。

在公元 1000 年前，欧洲几乎所有啤酒在酿造中都尚未使用啤酒花，而是使用一种被称



石刻皮克特族武士，“牛角饮酒图”，公元 900—950 年。
刻有装饰图案的现已灭绝的欧洲野牛牛角是 10 世纪不列颠和北欧人所钟爱的仪式用饮酒器皿。这名古代士兵是否有可能正在畅饮石楠爱尔？

为“格鲁特”（gruit）的昂贵混合物来调味。“格鲁特”由拥有当地“格鲁特权”（Gruitrecht）的人来贩卖——他们通常都属于某个由权贵组成的小圈子——教会、公国或介于两者之间。一座展示了格鲁特强大力量的可爱的建筑至今还屹立在比利时的布鲁日，现已成为中世纪民俗博物馆。我应该指出，当时国家强制酿酒商购买格鲁特，这可以看作是一种早期的税收形式。

人们并不特别清楚格鲁特里到底有什么，因为这是一个巨大的秘密，而且这些调料还要

与谷粉混合在一起，用以进一步混淆那些蠢蠢欲动的造假者。香杨梅是经常提到的一种草药，它的味道相当不错——有点树脂味和松树味——距离酒花已经不远。另外一种是洋蓍草（Achillea millefolium），不过它带有一种粗粝的苦味，不适合现代人的口感。第三种是杜香——有时也被称为“野迷迭香”，它的地位似乎没有香杨梅那么高，带有一种薄荷味和树脂味的苦感，自古以来就传闻它有致幻的特性，但事实似乎并非如此。杜香确实有某种毒性，而且还是一种效果相当不错的驱虫剂。

这一女巫的秘酿可以用世上所有的各种烹饪调料来增补：杜松子、葛缕子、八角以及诸如肉桂、肉豆蔻和姜之类可能更具异域风情的香料。我尝过几种家酿格鲁特，我的结论是：要么是自古至今风味发生了改变，要么是我们漏掉了某种重要成分。

酒花型啤酒

第一批酒花啤酒大约于公元1000年出现在德国北部城市不来梅的汉莎商业工会。早期使用酒花的大多是教会势力范围以外的“自由”城市，这种身份使他们无须被迫使用格鲁特。那时，格鲁特啤酒的酿造商被成称为“红色”啤酒酿造商，生产棕色或琥珀色啤酒。使用酒花的酿造商生产“白色”啤酒——通常，这种啤酒的碎麦芽中除大麦外还含有一定数量的小麦。公会是完全分散的，一些城镇往往因这个或那个公会而闻名。不来梅和汉堡的酿造商将海量啤酒运输到阿姆斯特丹——这个城市这时刚刚起步，对进口啤酒美味、清爽的口感如饥似渴。大约过了100年，当地酿造商才明白他们也能在阿姆斯特丹酿造这种加了酒花的白色啤酒。他们开始向弗兰德斯出口这种啤酒，重复这样的循环。酒花啤酒最终约在1500年随着潮水般的弗拉芒移民大军在英格兰登陆。

酒花啤酒之所以取得成功，并非仅仅因为其口感绝佳，更因为其具有防腐功能，可以阻止某些使啤酒腐坏的细菌。这使得餐桌啤酒在存放几个月后仍可饮用，而非在几个星期后就变质。除开一些鄙视其为舶来品的牢骚声外，酒花啤酒在英格兰并未遭遇太大阻力便登堂入室；到了大约公元1600年，英格兰所有的啤酒和爱尔中都使用了一定数量的酒花。

最终，整个北欧都繁荣起来，酒花啤酒成为典范。在南欧部分地区——如意大利和西班牙，啤酒文化少得可怜，甚至没有。意大利人自得其乐地享受着美妙的葡萄酒，这倒也无



橡木雕刻的啤酒花，亚眠大教堂（Amiens Cathedral），13世纪
时至今日，酒花依然是北欧部分地区日常生活的重要组成部分。

可厚非；而反对酒精的穆斯林直到 1614 年才被赶出西班牙。酿造活动集中在德国的公国、弗兰德斯、荷兰和英格兰，这一情形一直持续到 500 年以后。这些地区是我在本书后面将要详细叙述的所有经典啤酒风格的发源地。

波特啤酒的崛起

那些最终上升为“工业革命”的变革于 17 世纪中叶在英国开始。开挖运河、修缮港口等许多大型公共工程项目都将影响到啤酒酿造，因为它们改变了原材料供应，同时开辟了远方市场。由于限制农民使用之前公共的耕种和放牧地区，农民被迫离开了土地。他们中的很多人在城市中找到了新生活。

伦敦遭遇了一段艰难时代：1642 年的内战和接下来从 1653 到 1658 年奥利佛·克伦威尔当政下的动荡岁月、1665 年的瘟疫和 1666 年的一场毁灭性的大火。事实证明，那场大火其实是除旧布新的动力：无论是农民还是贵族，都从四面八方涌入城市，开始了他们的掘金生涯。

大约在这一时期，一种来自赫特福德郡的廉价棕色麦芽开始在伦敦销售，后来被这里设定为标准麦芽。啤酒一如既往地被酿造成不同的浓度，浓度更高的啤酒熟成时间更长，以便获得一种独特的酸味。这种经年熟成的啤酒被称为“陈啤”，此词并非贬义，这从它的售价高于鲜啤或“流动啤酒”便可看出。酒吧的老主顾喜欢点两种、三种甚至五种不同的啤酒，

伦敦一家波特啤酒酿酒厂

在这一时期，英国许多酿酒厂都采用大型的工业化运作。注意左下角熟成桶“O”的巨大尺寸。

然后要求将它们混合在一起——这肯定让酒吧侍者忙得不亦乐乎。传说波特啤酒于1722年10月由拉尔夫·哈伍德在他的大钟酿酒厂（Bell Brewery）酿造出来，用以取代那些混合品，特别是一种叫“三条线”的混合型啤酒。然而，这个故事令人生疑，而且它直到1810年才在《伦敦一览》（*Picture of London*）一书中出现，比传说中的“1722年事件”晚了将近一个世纪。

大约在这一时期，有钱人开始购买新鲜啤酒的存货并将其存放一年或者更长时间，为即将在波特啤酒酿造业爆发的大规模企业做好了准备。

早在这一时期，淡色爱尔便已开始产生影响了。位于英国乡村的庄园酿酒厂早已因生产高浓度、淡色、酒花型的餐桌啤酒而闻名遐迩。当贵族在伦敦定居下来后，他们也带来了自己对这类啤酒的爱好。对于那些在17世纪中叶还一直在酿造深色、甜味、重爱尔的伦敦酿酒商而言，这类啤酒可是全新的事物。这种新型淡色啤酒被称为“琥珀”或“两便士”，是制度混合型啤酒常用的啤酒之一。可见公众对更爽口、酒花味更重的啤酒日益增长的胃口是推动波特啤酒诞生的另一个因素。

无论何种原因，全新的酒花型棕色啤酒与为史上最大酿酒厂提供燃料的新技术携手，掀起了一股巨大的狂潮。到1796年为止，仅惠特博瑞（Whitbread）酿酒厂一家就能每年生产202 000桶（36加仑，约为3.8升）；1810年，伦敦各波特啤酒酿造厂加起来的总产量是1 200 000桶。那时，为兴建啤酒厂而筹集的资金要高过除银行以外的其他任何企业。这一全新的工业规模非常重要，因为它给酿造商增加压力，迫使他们去追求之前小规模环境下一直无足轻重的生产效率。在充满竞争的市场中，企业的生死维系在各种效率之上。虽然酿造商全力以赴地追求最小的成本、最大的利益，但客户却并非总能受益。各类关于酿酒的文章中总是充斥着伤感的言论，告诉我们在过去美好时光的啤酒是多么多么好。当然，这其中一些仅仅是出于怀旧，但如果你看看啤酒的配方，就会知道它们在历史上的各种变化几乎无一不是为了使口感更好。

尽管关于淡色爱尔崛起的各种细节相当令人神往（第九章中将具体讨论），但它们也不过是对波特开创的工业化啤酒的一种延续。无论波特还是淡色爱尔，它们的影响力都极大，远远超出了不列颠的疆域。当时英国是世界上的超级大国，全世界都在密切注视其文化潮流，效仿者亦时而有之。即便是在拥有丰富传统的德国，人们对波特啤酒也兴致盎然，淡色爱尔风靡全球的成功是推动皮尔森的各位市长创造他们闻名遐迩的金色拉格㊀的动力之一。只是我们走在了自己的前面。

冷发酵拉格

啤酒业向冷发酵拉格的转变有点混乱。其原因有多方面：既因为受到从北疆地区进口的啤酒的影响，也因为将酿酒限制在比较寒冷的下半年进行这一规定。那个广为流传的关于巴伐利亚僧侣在阿尔卑斯山的洞穴中发酵啤

㊀ 拉格啤酒（Lager Beer）的名字来自于德语Lagern（窖藏），是一种利用低温熟成技术制作的啤酒。采用桶底发酵的酵母菌发酵而成，随后需低温保存数月方可饮用。

酒的故事听上去挺合理，但却几乎没有事实依据。最早提及拉格的可能是 1420 年来自慕尼黑的一些资料，但对拉格并没有详细的记载。之后，从巴伐利亚东北部与波希米亚接壤的纳布堡市，我们得到了这个："有人用暖发酵或上层发酵酿造；但最初在 1474 年，有人尝试用冷发酵或底部发酵来酿酒，并且将酿好的部分啤酒储存起来，留待夏天饮用。"到 1600 年为止，拉格应该已经在巴伐利亚及其附近的波希米亚等地区占据统治地位。

由于其地理位置处于内陆——同时也由于这里几个世纪以来一直是大量政治骚乱的所在地——巴伐利亚对工业化的反应有点迟钝。但是到 19 世纪中叶，情况开始升温，对动力、仪器制造和干燥工艺的改良都有了长足的进步。由巴斯德开创的微生物领域的进步以

1700～1900 年间酿酒技术的变革

蒸汽动力

虽然约在公元 1700 年蒸汽机便被研发出来并用于采矿，但直到詹姆斯·瓦特及其他科学家对蒸汽机进行改良后，它才能实际应用于酿酒业。1784 年，伦敦的一家酿酒厂安装了首台蒸汽机。蒸汽取代了人力、水力和马力，从事多种工作，使得大规模工业酿酒成为可能。

温度计

尽管测温技术已经出现了一段时期，但发明了第一支水银温度计并将温度测量标准化的却是加布里埃尔·华伦海特（华氏温度创始人）。1742 年，摄氏温标创立。詹姆斯·贝维斯托克是首位对温度计的使用进行认真研究的酿酒者，但他却不得不在他那些反对奇思异想的保守派家人面前隐藏自己的尝试。1784 年，迈克尔·康姆布鲁恩撰写酿酒专文，详细描述了温度计在酿酒中的使用。相比当时使用的靠经验测温的方法，温度计使测量结果更具一致性，同时也使对酿酒过程进行详细研究成为可能。

比重计

这是一种测量具体重量的仪器，用于测量啤酒麦芽汁中糖分和其他可溶解固体的含量（麦芽汁是从用于酿造啤酒的待发酵麦醪中萃取的甜液）。1785 年，约翰·理查森撰写了第一本详述如何在啤酒酿造中使用比重计进行测量的书籍，这强烈暗示了啤酒的酿造方法。比重计的使用逼迫酿酒商制定能提高产量的酿酒工艺，从而改变了啤酒的实际风味，这一点非其他技术所能比较。

酵母与发酵

荷兰显微镜学家安东尼·范·列文虎克首



19 世界里弗斯公司（Reeves & Co.）生产的比重计
这一测量未发酵啤酒中溶解糖含量的仪器永远地改变了酿酒历史。

及紧随其后克里斯蒂安·埃米尔·汉森在酵母方面的发现尤其大受拉格酿造商的欢迎。拉格干净、纯粹的口感得益于单细胞培养物的一致性，因此德国酿造商迅速采用了单细胞培养物。当时的英国酿造商也曾尝试使用单细胞培养物，但因为他们的酿造周期短，所以不得不弃用。今天，一些英国酿酒厂依然在采用混合培养物。

在1842年的皮尔森市，若干因素共同作用，创造了一支任何人做梦也想不到的将最终统领全球市场的啤酒。这种被称为皮尔森的啤酒是原料、技术和一个为那个时代应运而生的商业计划三者合力的结果。

社会活动家认为，建造一个生产拉格啤酒的大型酿酒厂、利用拉格潮和当地特级麦芽和酒花来盈利将是个不错的想法。据说一个

先观察到并描述了酵母细胞，但它们的生活特性却由三位不同的科学家大约在1834至1835年间独立揭示出来。在路易·巴斯德开创性工作的基础上，克里斯蒂安·埃米尔·汉森做出了首例与混合酿造培养物相对的单细胞培养物。这一做法普及得较慢，直到20世纪中叶，才成为标准做法。单细胞培养物使得口味更为一致，总体而言使啤酒的品质有了进步。然而，尽管很多人承认这种做法的必要性，但依然为放弃更复杂的混合培养发酵法而感到惋惜。

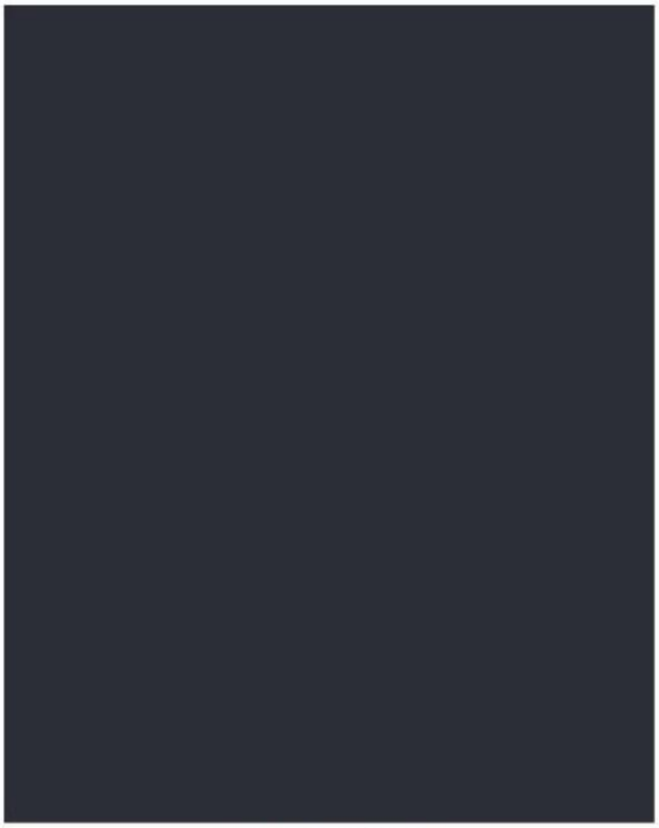
制冷

这是凝结几个世纪以来多位杰出人物的心血的集大成之作。美国人亚历山大·特温宁于1859年发明了首个商用制冷单位，功不可没。德国工程师卡尔·冯·林德发明的先进的二甲醚制冷机器于1873年在史班登（Spaten）啤酒厂安装。人工制冷的好处明显多于从冰封的河流和湖泊中凿来的冰块——在此之前这是唯一可用的制冷形式。不仅运送冰块的物流程序复杂，而且由于水道受到污染，天然冰还对健康构成威胁。到1890年，人工制冷已经成为各地大规模酿酒的规范做法。

麦芽干燥

久而久之，逐渐出现了从直火和以木头为燃料的干燥向用煤、焦炭和其他物质为燃料的间接加热干燥的转变。到1700年，大多数酿造商都转向无烟麦芽——尽管一直到20世纪中叶，棕色麦芽依然是由劈啪作响、燃烧木头发出的明火来干燥（当然，烟熏啤酒已经成为今日德国班贝格地区的特产）。与麦芽干燥相关的、最激动人心的发明是1817年由丹尼尔·惠勒申请专利的筒式烘焙炉——它使用冷却喷淋装置在谷物着火之前中止烘焙。这一设备彻底改变了酿造业，也改变了波特和司陶特㊀的风味——因为与之前使用的大量棕色和琥珀色麦芽相比，这种少量的颜色更黑的麦芽更为经济。水晶、焦香麦芽的出现则迟了很多，大约在1870年。

㊀ 司陶特啤酒（Stout beer），又称烈性啤酒、烈性黑啤酒，是一种由烘培过的麦芽或是大麦、啤酒花、水及酵母所制成的深色啤酒。它源自波特啤酒，酒精含量为7%～8%。



19 世纪的拉格酒窖

在人工制冷技术出现之前，拉格酿酒厂大量使用冰块！

名叫约瑟夫·格罗勒的酿造商把配方搞砸了，结果喷涌而出的不是深色慕尼黑风格的啤酒，而是一种颜色浅得多的啤酒。若干理由表明，这一说法似乎站不住脚，有几个方面的原因。我想，如果历史学家再对此深入挖掘一点点，我们就会发现，1842 年前就已经现出了各种蛛丝马迹、甚至可能都小规模地出现了这种啤酒。皮尔森市的长官们所做的就是在它身上下了大赌注，或许他们想竭力利用当时似乎已经畅销世界各地的英国淡色爱尔的强大知名度。无论如何，淡色、爽口、起泡的皮尔森啤酒获得了巨大成功，也使名不见经传的小镇扬名全世界。

巴伐利亚于1871年被并入德意志帝国，同时也把自己限制性的“啤酒纯净法”带了进去。至1879年，“啤酒纯净法”（Reinheitsgebot）已经在德国全国上下都拥有了法律效力。此前，德国北部地区的啤酒与比利时啤酒有更多共同点，而非巴伐利亚啤酒。北部地区是白啤酒的天下，用一部分往往被烟熏过、有时泛酸味的小麦以及用香菜之类草药和糖蜜、蜂蜜之类的糖酿造的啤酒非常流行。那一时期酿造的啤酒，如格雷策（格雷策）、里希顿海纳（lichtenhainer）、考特布瑟（kotbüsser）、布罗依汉（Broyhan）和哥斯（gose），都是很可爱的啤酒，值得重新酿造——有几支确实已重新酿造了。所有德国北部的爱尔只有柏林白啤酒（Berliner Weisse）和莱茵河谷生产的可爱的特色爱尔——科隆啤酒（Kölsch）和杜塞尔多夫老啤酒（Düsseldorfer Alt）莫名其妙地幸存了下来。到第二次世界大战打响之时，我们今日熟知的所有经典德国拉格风格的啤酒都已相当成熟了。

比利时和法国

比利时又是另外一番景象。其现代化在19 世纪晚期到来，但这其实只发生在生产巴伐利亚风格拉格的酿造商身上——其中，时代啤酒 （Stella Artois）便是最好的例子。在拉格入侵之前，比利时主要以酿造小麦啤酒而闻名。即便是那些被视作大麦麦芽啤酒的产品——如安特卫普大麦啤酒(l’orge d’Anvers)，其碎麦芽中也往往含有少许的小麦和燕麦。我们今天所熟悉的一些啤酒都属于这种大杂烩：比利时白啤酒（Witbier）、拉比克（Lambic）啤酒和佛兰德斯棕啤。这一类型还包括一些当时很流行但后来消失的啤酒，如 uytzet、peetermann、 diest 和许多其他啤酒。

比利时啤酒可以追溯到中世纪。在那幅



香 料

许多比利时风格的啤酒都遵循着古老的传统，将香菜、苦橙皮、非洲豆蔻、孜然和八角之类具有异域风情的香料精心组合起来，添加到啤酒中。

勃鲁盖尔的画作中，跳舞的农民很可能喝的就是拉比克——布鲁塞尔地区生产的野生发酵酸啤酒——这一系列中的某种啤酒。比利时白啤酒也拥有源远流长的历史。但是，很多我们认为很古老、很有特点的啤酒， 如 Trappist 修道院双料和三料，其实都只是 20 世纪的发明，所以你听说的并非总是真实的故事。

比利时历经磨难。它夹在几个争强好胜的超级大国中间，曾经被法国人、荷兰人、德国人、西班牙人和奥匈帝国的人统治。它的土地上弥漫着两次世界大战的硝烟，随两次战争而来的，是苦难的被占领的岁月。

比利时人爱喝啤酒。1851 年出版的一本书（《拉坎布》）给出了这样的数据："……为了四百万左右的人口，（比利时人）每年酿造不少于八亿或九亿升的啤酒，而且出口量并不大。"这样计算下来每人每天要喝 1 品脱（1 品脱约为 437 毫升）多一点点的啤酒，大约是今天的一倍。（你知道吗？世界最大的啤酒消费国是捷克，每人每年要喝 150 多升。）

1900 年左右，比利时酿酒业陷入低点，接下来爆发了第一次世界大战。尽管历经艰难，但比利时酿造商依然奋力卷土重来。代表今日比利时啤酒形象的高浓度精品啤酒于 20 世纪 20 ~ 30 年代诞生。另外，拉比克风格也奇迹般地幸存了下来。欧洲许多传统酿酒地区都遭受了"皮尔森化"和合并，比利时酿酒业也不可幸免。不过，多亏强大的出口市场——半数比利时啤酒都离开了这个国家——令人惊叹的手工产品依然是一派繁荣景象。比利时从未有过"啤酒纯净法"，这意味着他们从未对曾一度在欧洲酿酒业中广泛使用的古代香

料、草药和糖类进行清除。香菜、橙皮、孜然和非洲豆蔻（一种辛辣刺鼻、类似辣椒的香料）和多种糖类都走进了比利时酿酒业——往往是以相当微妙的方式。对于追求新体验的啤酒爱好者来说，比利时可谓是“至上仙境”。

法国北部——尤其是与比利时弗兰德斯交界的诺尔地区——有着与比利时啤酒相融合的酿酒传统。很多古朴的农场酿酒坊都在用上层发酵法酿造金啤、三月啤酒（bières de mars，Märzens）和博克啤酒（Bock）等在法国其他地区与拉格齐名的啤酒。这些啤酒——尤其是它们的双料版——都在我们今天熟悉的卫士啤酒（bières de garde）中获得了新生。

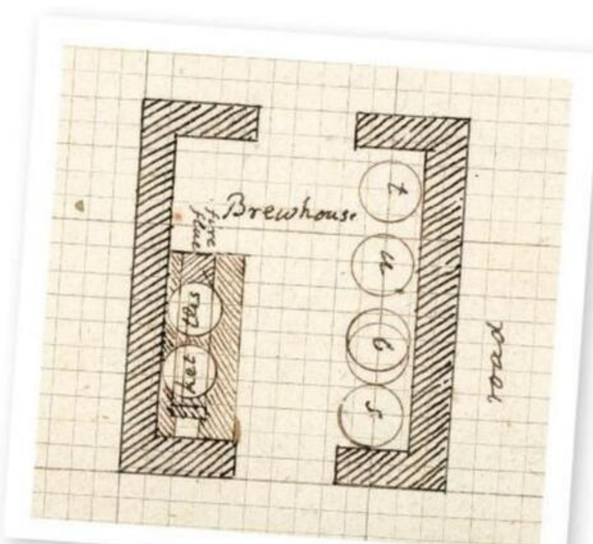


1920 年前后的一张明信片，上面是法国诺尔区拉旺蒂的圣·路易酿酒厂。

法国南疆的啤酒产区是东部与德国接壤的阿尔萨斯—洛林地区。1871 年普法战争结束后，阿尔萨斯被德国吞并。之前，这一地区酿造的大部分是法国啤酒。和许多人一样，路易·巴斯德也被这一侵略行为激怒，他投入到复兴法国酿酒业的事业中，恪尽一己之力，力图酿造出完美的、世界一流的啤酒——他称其为“复仇啤酒”——以不断壮大法国酿酒业。1876 年，路易·巴斯德出版了著名的《啤酒研究》（*Études sur la Bière*），书中阐释了啤酒变质的原因并给出了预防办法。这一著作极其重要，其影响力远远超越了法国，触及到了工业化的啤酒世界的每个角落。

北美

最早的一批美洲殖民者把自己对啤酒的爱好也带了过来。但在新世界，酿造啤酒极其困难，这有几方面的原因。在弗吉尼亚等南方地区和北方的新英格兰地区，麦芽的长势并不好。当时也有进口麦芽，但非常昂贵，而且仅偶尔供应。17 世纪和 18 世纪早期，人们继续努力酿造啤酒，但星移斗转，人们的口味也发生了变化：既然糖蜜、干南瓜以及——如一首小曲所唱的那样——“核桃树碎片（walnut-tree chips）”都能用来酿造啤酒，那么就不难理解为什么了。廉价烈酒充斥市场、唾手可得，这使得朗姆酒和威士忌在大部分地区得到扶



蒙蒂塞洛的酿酒坊

托马斯·杰斐逊勾勒的小酿酒坊草图，他准备在自己位于北弗吉尼亚的住所建造这个酿酒坊。据悉，该酿酒坊未能建成。



美国啤酒酒标，1890 年—1919 年
美国酿酒商试图再造自己德国家乡的所有啤酒。

植并取代了啤酒。1800 年，人均烈酒消费量是啤酒的 10 倍。这一数字是以加仑来计算的。如果用酒精消耗量为基础来计算，这个比例将近 200 1。

啤酒在边疆的表现也差强人意。在很长一段时间内，在美洲很多地方，啤酒业都是一片空白。酿造啤酒需要大量基础设施、合作的天气和稳定的干净水源。啤酒的原料沉重，很难经由陆路运输，成品也一样。无论在西弗吉尼亚还是在北达科他，威士忌、朗姆酒或其他烈酒都成为饮酒者和酿酒者共同的合理选择。

无论人们以何种方式获得自己的酒精，在殖民初期的美洲，低浓度啤酒依然很重要。乔治·华盛顿那“一点糖蜜一把糠”的著名配方可能就很典型。华盛顿是一个已达商业规模的蒸馏酒者，他想要用心品酒时便可以喝到进口马德拉酒和其他产品，但即便如此，低浓度啤酒对于他的种植园的正常运转依然很关键。华盛顿的想法是，只需给低浓度啤酒添加足够的风味，让它变得更可口，它就能成为奴隶、仆人和主人共同享用的安全饮料。大革命⊖之后，托马斯·杰斐逊认为，对于浸泡在烈酒中的美国人而言，啤酒开出了一条节制之路。杰斐逊开始在蒙蒂塞洛实验性地酿造啤酒，但最终不了了之。

这场啤酒饥荒的特例出现在宾夕法尼亚以及纽约和马萨诸塞的部分地区。哪里有德国人或荷兰人，哪里就有对啤酒的需求。这些移民在那些能够为他们心爱的啤酒提供原料的土地上定居下来。荷兰人于 1630 年抵达新阿姆斯特丹（纽约），仅仅两年之后，他们就开始在那里酿造啤酒。酿酒业如此繁荣，以至于城市里第一条铺设好的道路就被命名为“酿造商”大街。1664 年，荷兰人将新尼德兰割让给英格兰人之后，酿酒依然继续，但重心转移到了南方。费城成了那一时代的密尔沃基——一个因一直到拉格革命时期还在酿造波特和爱尔而闻名的酿酒中心。

由于从未割断过与不列颠的联系，所以加拿大保留了自己亲英的啤酒文化——至少是在讲英语的那些省份。

19世纪40年代，德国和波希米亚境内因争取民主政府而引起的骚乱、尤其是政治上的动荡迫使很多人前往美国。这些潮水般涌入的移民对啤酒有着强烈的喜爱，是一种“快乐文化”——作家穆琳·奥格尔（《野心酿造》作者）如是说。对于他们来说，如果周日下午无法在花园中享受几支拉格带来的快乐，这样的世界简直无法想象。他们是那种既有野心又有技能的人，于是他们开始

⊖ 此处的“大革命”应是指 18 世纪时导致北美的 13 个殖民地脱离大英帝国，并创建了美利坚合众国的一连串事件，独立战争只是其中的一部分。

在这里重建自己的啤酒文化——相当于白手起家。

很多酿造商都满足于自己的小规模生产，乐于为当地社区服务，但也有一些酿造商的计划更为宏伟。帕布斯特上校（Colonel Pabst）、奥古斯都·布希（Augustus Busch）和施利茨的尤莱兄弟（Uehlein brothers of Schlitz）等酿酒商想到的就是昭昭天命。他们梦想使自己的品牌覆盖全国。这样的想法在当时显得相当滑稽，因为那时销路如此宽广的产品——无论哪种商品——还屈指可数。然而，随着新的技术改良的出现，这些人迅速抓住这些新技术，并以此作为实现其目标的途径。蒸汽动力、冷藏车皮、巴氏杀菌法、电报和人工制冷都在其列。实现这一目标所需要的企业远景和组织技能令人敬佩。

1890年的美国充满了使命感，但它还在努力将自己整合成一个民族——这半个世纪之内一拨又一拨的移民从德国、爱尔兰、意大利和其他地方登陆美国。尽管每个国家的移民都有自己的群体，但当务之急是要成为“真正的美国人”。事实证明，通向共同文化的一条道路便是创建全国品牌——这些产品在明亮的工厂里生产，无论你在哪里发现这些工厂，它们都一模一样，仿佛一个模子刻出来的。亨氏腌菜、福尔杰咖啡、德尔蒙罐头和可口可乐这类全国品牌是其中一些，但还有更多。所有这一切都带有一种现代性元素，一种我们已经幸运地摆脱掉的东西，但在那个激情年代，切片面包（1928年）确实是最伟大的产品。

人们对啤酒的品味也受同样冲动的驱使。19世纪中叶，浓郁的棕色慕尼黑拉格独领风骚。当这一世纪走向末尾时，淡色、爽口的皮尔森和其他波希米亚风啤酒开始抓住公众的想象力。撇开这一解渴风格与美国大部分地区的温暖气候天然相配这一事实，人们不过是认为这类啤酒比他们沉重的棕色前任更为现代、更时尚；到禁酒令开始实行之前，淡色拉格已经称雄于美国市场了。

说起与德国交战以及随后颁布的禁酒令（这两者并非毫无关系）给美国酿酒业、尤其是啤酒文化带来的双重影响，如何夸大都不为过。德国人基本上都躲到地下去了，啤酒花园被打上了封条，就连英国的皇室都改了名儿。在社会工程学领域，这一灾难性实验即将开始之前，有约1300家酿酒厂在酿造啤酒；在禁酒令被废止一年后，仅有756家酿酒厂开放着，而且其中很多家注定将要倒闭。

整整一代人在他们的成长过程中视酒精为禁果，这使它更具诱惑力——不过是以一种肮脏的、有点令人毛骨悚然的方式。啤酒质量一落千丈。更糟糕的是，由于酿酒只能在芝加



在禁酒令期间酿酒

美国人总是时刻准备着大干一场来得到他们想要的东西。同样的自强自立精神也激励着下一代的家酿啤酒者。



代啤酒
一张旧立体画总结了美国人对禁酒令期间供应的啤酒代替品的态度。

哥等污浊不堪的场所进行，所以烈酒开始占领其他所有地区，鸡尾酒俘获了饮酒者的想象力，被当成一种精致、现代的烈酒。虽然啤酒业在20世纪50年代末重新站稳了脚跟，但几十年后，美国啤酒依然遭受着这种曾被蹂躏的想法的折磨。

来自苏打水企业的竞争也是一个因素，其销售额从1919年的1.35亿美元增长到1947年的7.5亿美元，而且十年后又翻了一番。软饮料填补了人们对爽口、提神、温和饮料的需求——在这方面，几千年来啤酒一直独领风骚。

禁酒令结束后，啤酒开始慢慢地从洞中爬出，重见天日。此时，深色慕尼黑风格的拉格已经走到了尽头，取而代之的是爽口的、用大米或玉米等添加物进行淡化处理的瓶装皮尔森。啤酒消费也从沙龙转移到了家中。禁酒令开始之前，75%的啤酒为散装，剩下的为瓶装。到了1945年，这种情况颠倒过来，四分之三的啤酒为灌装而非散装，而且越来越多地倾向于让顾客带回家中——这意味着女性更容易喝到啤酒，而且更重要的是，女性也参与到购买啤酒中。

第一批罐装啤酒于1935年由设在新泽西州纽马克的克鲁格（kruger）酿酒公司推出。这些啤酒罐分量轻、容易冷却，相比瓶装啤酒在冰箱里占的地方小，因此很快赢得了女性的青睐。第二次世界大战（以下简称“二战”）后，大批美国大兵返回家乡，他们当年在硝烟弥漫的战场上就曾享用过罐装啤酒，因此能在家里喝上这种啤酒对他们来说再舒服不过了。罐装啤酒一炮走红。

顺便提一下，就其对内装产品的作用而言，啤酒罐是不偏不倚的，尽管在20世纪80年代之前，势利的人们会把它们看作是蓝领工人[㊀]生活方式的代言。啤酒罐最初是钢制，现在是铝制，内有抗化学反应涂层，具有完全不透明和可再利用的真正优势。一个正日益流行的小潮流就是罐装手工精酿啤酒——如爱尔淡啤酒，这对那些酷爱户外手工精酿啤酒的客户很有吸引力。

1873年时，美国拥有4131家酿酒厂，一个世纪后，仅存不足百家。这种现象并非酿酒业或美国所独有。商业的一个特点就是，随着时间增长，大型企业的高效率与全国营销、

㊀ 此处的原文为Joe Six-Pack，为美国俚语，指美国佬、蓝领工人，含贬义。



幸福时光

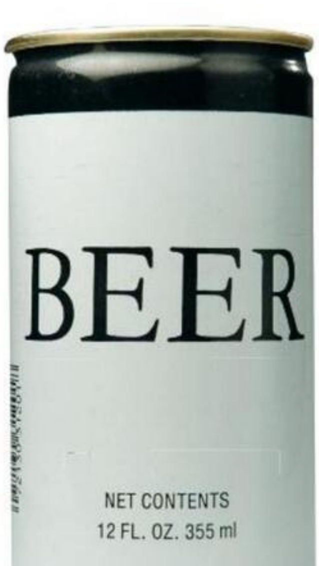
禁酒令刚解除时的酒标往往能折射出那一时期的乐观精神。但啤酒未能一直满足人们的期望。

弱小企业的不堪一击和拿到企业增长现金的需求这几个因素结合在一起，致使大企业日益壮大，而小企业则不得不出局。由于与合并相关的原因，同时也由于市场步入相对成熟的阶段，20 世纪五六十年代各厂家展开激烈角逐，使得啤酒的质量和价格都跌到了谷底。先是出现了低价品牌，接着又出现了超低价品牌，其中一些低端产品触及了“啤酒中麦芽含量至少应为 50%”这一联邦政府规定的底线。最初的真正低价出现在零售商的自有品牌上，之后又出现在没有任何品牌的罐装啤酒上。

为使这些廉价啤酒更可口，生产商使用了几种不同的添加剂。他们发现，钴盐能使啤酒的泡沫异常丰富，便将其奉为神赐之物，但后来饮酒者开始生病，所以产品不得不被撤回。到 20 世纪 80 年代末，这些添加剂中的大多数都不再用于食品生产。同样应该注意的是，并非所有酿酒厂都会采用极端方式来削低价格。

所有这一切财务压力都给生产过程带来了极大的紧迫感。随着麦芽含量的减少，生产出能真正称得上啤酒的像样的产品已经成为难事，酿造商被迫加快啤酒的生产周期。连续发酵过去是、现在依然是那些致力于啤酒生产现代化的人的头等关心之事。在这一过程中，麦芽汁被倒入发酵桶的一端，啤酒成品从另一端出来。这就像一个传送带烤箱，解决了批量酿造的许多固有问题。1973 年，德国施利茨的酿造商在启动他们的连续发酵桶开关时，认为自己即将创造奇迹。他们确实创造了奇迹：事实证明，第一批啤酒太过腻滑，消费者根本无法接受。这一巨大失误——加上此前的一连串其他失误——注定了该品牌从今往后将藏身于阴影中，一如不死族的生灵。

美国工业啤酒传奇的最后一章是中浓度啤酒的成功。这一想法已酝酿了一段时日。米勒酿酒公司收购了半死不活的啤酒品牌莱特（Lite）——这一品牌最初属菲利普·莫里斯公司旗下，后来又被麦斯特·布劳（Meister Brau）家族收购。1975 年，米勒公司对莱特进行了改良，其手法与其母公司菲利普·莫里斯当年对万宝路品牌进行的改良如出一辙——选取一个受女性青睐的品牌，注入巨量睾酮，对其进行重塑。这回启用的是当代的牛仔——老当益壮的体育明星。砰！莱特及其效仿者异军突起，迅速占据了销量排行榜的榜首。到 2005 年，莱特以桶计算的销售量已经



无名啤酒

20 世纪 70 年代前，情况非常糟糕，市场对廉价啤酒的需求致使某些啤酒连品牌都没有。

超过了普通啤酒。和所有其他成功产品一样，莱特只不过抓住了机遇，向一个渴求其独一无二品质的细分市场推出了自己的产品。

随着 1993 年米勒清啤（Miller Clear）的推出，市场对中浓度淡啤的热度降到低点。这种清澈如水的啤酒通过一种碳过滤工艺，脱去了所有颜色和大部分口感——谢天谢地，它这一步走得太远。和其他失宠品牌一样，它也被悄悄地打入了冷宫。

现代欧洲

在 20 世纪的欧洲，类似的经济因素和消费者不同偏好的因素也在发挥着作用，只是具体情况有所不同。

合并和逐步削减薄弱对手的市场份额是一个因素，但由于欧洲没有发生像我们的禁酒令这样的灾难性清洗，所以这一过程耗时较长——如同凌迟。欧洲的另一个特点是——至少在那些传统的酿酒国度里如此——民众对散装啤酒和全麦芽窖藏啤酒这类传统产品存在的近似疯狂的追捧。这些绝非主流，但在有些地方，他们却非常有组织、有影响力。

即便是在啤酒狂圣地比利时，皮尔森啤酒也占据了 70% 的市场份额。在 20 世纪，这一风味将许多当地特色啤酒挤得毫无立锥之地。大企业的实力、经济上的压力、现代主义——最重要的是不断变幻的文化模式——这些在整个工业化世界起到了相似的作用。大企业滚雪球般越来越大，中型企业被生吞活剥，只剩下一些小鱼小虾能将生产有趣味的产品这一火种传递下去。到现在，德国依然有广阔的本地酿酒作坊网络，但被合并的压力无处不在。从某种意义上说，我们身在美国是幸运的，因为我们在一、两代以前就已经历经了惨痛的洗礼。20 世纪 70 年代末，我们的酿酒公司数量

英国的“争取散装爱尔”运动

争取散装爱尔运动

1960 年代末，英国啤酒厂的经典产品——自然起泡啤酒或散装爱尔——受到力图使其产品“现代化”的大型啤酒商的威胁：这些啤酒商用桶装已过滤、人工起泡啤酒或酒吧地窖大号酒池里的用罐车注满的啤酒来代替散装爱尔。1971 年，人们组织了“争取散装爱尔运动” CAMRA）来抗拒这一趋势。这一运动利用公众和政治压力来确保散装爱尔依然是英国酒吧里一个可供选择的商品。该运动还出版了很多印刷品，并在大不列颠举办了几次散装爱尔节，其中包括每年八月的“大英啤酒节”。2007 年 CAMRA 的会员已经达到六万。

尽管拥有道德上的正义和强大的拥护者，CAMRA 依然未能保住散装爱尔的国酒地位。现在它作为一种特产，已经落在了拉格和桶装啤酒后面，2007 年只拥有 11% 的本地市场，全国只有不到一半的酒吧还在供应散装爱尔。经济因素和消费者态度可以用运动来抵抗、甚至可以将其稍稍扭转，但最终成为赢家的总是那些实力更强的。

和特色啤酒品牌就已经跌到了谷底，我们没什么可以挽救的，也没有什么能阻止我们创造新的、适合我们的啤酒。

尽管如此，即便是在充斥着皮尔森啤酒的德国，也有真正的特色啤酒流传下来。无论是清爽的莱茵社交啤酒，还是柏林和耶拿的小麦啤酒，抑或是北巴伐利亚的班贝格啤酒，仍然有值得谈论的特色啤酒，我们将在第十一章讲述它们的故事。

有些地方——如意大利和丹麦——在历史上并没有有意义的本地酿造传统，这里的小酿造商白手起家，创造了有趣的啤酒特色。目前，意大利似乎在走比利时风格；而丹麦的手工精酿啤酒则开始效仿美国手工精酿啤酒业酒花四溅的游戏；日本自从政府将酿酒厂最小规模降低到合理水平后也有了很多动作；拉丁美洲的手工精酿啤酒厂正一个个地冒出来，其中，阿根廷的精酿啤酒尤其生机勃勃。对于优良啤酒来说，这是一个激动人心的时代。

美国，1970 年至今

现在已经很难想象——即使我们当中有些人曾置身其中——1977 年美国啤酒业的景象是多么凋敝。当时，全美的酿酒公司不足 50 家，酿酒厂不足 100 家，比过去 200 年内任何时期都要少。当时还有几家地区性酿酒厂——其中几家到今天还存在，但他们生产的多半是以上了年纪的客户群为目标的清淡、怯懦的产品。有些酒厂还在酿造季节性博克啤酒，但那不过是在淡色拉格里加了些焦糖，使它看上去很美。似乎没人在意产品本身。

20 世纪的酿酒厂，尤其是地区性酿酒厂日子异常艰难，这也算是为那些令这些酿酒机构灰飞烟灭的可敬的居家男人主持公道了。不断变换的行为模式和全新闪亮登场的全国文化意味着人们不再对啤酒有任何真正的需要，禁酒令后酿酒厂为生存而做出的挣扎也演变成了一场长达几十年并以减价、贬值和合并为主要内容的自相残杀式的狂欢。啤酒偶尔也能显露一些尊严，但说实话，这种尊严并没有多么强大。

此时，在遥远的旧金山的一个安静的角落里，一个有好奇精神、腰包鼓鼓的年轻人遇到了当地最后一家还在生产有历史风味的、引人兴致的啤酒的酿酒厂。酿酒厂名为“铁锚”（Anchor），啤酒名为“蒸汽”（Steam）。1965 年，弗里茨 · 梅塔格（Fritz Maytag）买下了铁锚酿造公司，用自己的一生来投资，寄望于重振其雄风。多数人都同意，这正是美国手工精酿啤酒运动的开端。最恰如其分的说法是，这一美国首家手工精酿啤酒厂是一条维系正宗啤酒传统的活生生的纽带，它带有一种具有历史意义的酷酷的风格，你光靠大刀阔斧地去生产是模仿不来的。

当弗里茨 · 梅塔格忙于使旧金山的铁锚酿酒公司起死回生之时，又发生了几件其他事情。美国年轻人对欧洲经典啤酒的滋味有了第一手的体验——或是驻军在某处之时，或是背包环游世界之际。《全球概览》（*The Whole Earth Catalog*）开始发行，尽管书中对啤酒几乎不着一字，但对于我们很多人，它为每一类有趣的手工产品都指明了一条通向更加温柔敦厚的商业未来的道路。迈克尔 · 杰克逊正在埋头笔耕于那本开天辟地的《世界啤酒指南》（1977 年首次出版）；关于家酿啤酒的书籍从英国流出，书中呼吁使用糖浆

之类奇特的原料；弗雷德·埃克哈德（Fred Eckhardt）出版了一本题名为《拉格啤酒论》的书，虽是薄薄一本，但技术上的描写却相当详细。自酿酒类仍属非法，这是禁酒废止令颁布后法律上的一个疏忽，但似乎没人对此太在意。可以毫不夸张地说，家酿方式为手工精酿啤酒的问世提供了思想、激情和人物，是重要的源泉。没了它，今天的啤酒景象将会大为不同。

首家真正的微酿啤酒厂是杰克·麦考利夫（Jack McAuliffe）于 1976 年在加州索诺玛成立的新阿尔比恩酿酒厂（New Albion Brewery）。涓涓细流汇成洪流，到 20 世纪 90 年代初，有上百家啤酒分装厂和酿造酒吧都在酿制千差万别、韵味无穷的啤酒，其中偶有惊世之作。

到 20 世纪 90 年代初，手工精酿啤酒的增长率是每年 45%，这也吸引了一些口味难闻的啤酒的加入，这里我指的是那些只盯着手工精酿啤酒赚钱这一方面的人——一家企业若想成功，仅向钱看是不够的。那些一开始就想做大的酿酒厂没有一家如愿以偿。20 世纪 90 年代末出现了经济衰退，但好的一面是可以花低价买到很多相当不错的二手设备。

今天的手工精酿啤酒业要复杂得多，啤酒质量已趋顶级，营销被准确地理解为辅助传达产品故事的手段，商业意识总体上已经追上对啤酒的激情并与之同步，而且没有将其超越。每年的增长率稳居强健的 10% 至 15%，手工精酿啤酒按桶装量计算占美国啤酒市场的 4%，按美元计算占 6%。北美现在是地球上品种最丰富、最具创造力和最美味啤酒的故乡。已故作家迈克尔·杰克逊最喜欢用这一评价来震撼欧洲读者。

100 多年来，酿酒业的方向都是由它最大的玩家决定的。今天，随着高浓度啤酒啤酒停滞不前、手工精酿啤酒遍地开花，那些大玩家们已不再引领啤酒业的方向了。已不复存在。我希望我们迈向的是这样一个时代：啤酒市场沿着精选葡萄酒的路线前进。如果你听过奥古斯特·布施四世的这句话“美国啤酒的未来完全在于消费者的选择”，那么你只需深入研究，证明他是正确的。

啤酒市场

自古以来， 啤酒的销售就有相当严格的规范。《汉谟拉比法典》规定：如果酒娘欺骗顾客，就会被扔进河里淹死。今天的刑罚可能几乎和这条规定一样严酷。几千年来，政府已经感觉既有必要让啤酒一直贡献于社会——它是一种可征税物品，也是酒精性饮料——同时又不能让它太捣乱。由于人类天性容易堕落，而且这关乎所有参与者的利益得失，因此，有时政府的种种努力可能会无可避免地用错地方。

在美国，关于酒精性饮料的规定的很多方面——尤其是关于它的销售——都由各个州来决定。

禁酒令施行前，附属于酿酒厂的沙龙体系出现了一些严重的剩余，于是在禁酒令被废止后，大多数州设立了一种三级经销体系。酒精性饮料必须遵循从酿酒商（或进口商）到经销商再到零售商这一流程，但酿造酒吧往往可以例外，政府偶尔也会给小型灌装啤酒厂和葡



萄酒开绿灯。在很多州，经销商都受《特许经营法》的保护——该法对三级经销体系中的限制和义务进行了设定。

《特许经营法》积极的一面是：它激励经销商对自己所持有品牌进行投资，因为经销商知道，即使是反复无常的酿造商也不能无缘无故地撤回品牌。不利的一面是，这种投资并不总能发生，而且人人都知道经销商还会把一些品牌锁进一个类似地牢的场所，不但自己不支持它们，还不允许让另一个支持这些品牌的经销商来接手。这么多年过来，《特许经营法》已经引起了强烈的不满，他们不断地在各州议会上争论——因为双方都拼命想使平衡点移向对自己有利的一面。

啤酒业大多数头脑冷静的人都能看出经销商存在的必要性。一个支持三级体系的有力论断就是：三级体系使酿造商无法直接控制零售体系。若想简单了解酿酒厂对零售的控制，你只需看看英国，那里的历史传统就是酿造商控制着大多数的酒馆，或者直接为其所有，或者异常慷慨地借贷给酒馆。在这种情况下，营销策略就变成了把预算花在酒馆身上，让它尽可能地舒适、惹人注目，从而招徕酒客。当时，有些酒馆的确光芒四射，但通常酒馆供应的啤酒被限定为某个酿酒厂的几种产品，同时必不可少地搭配着某款多半是姐妹酿酒厂提供的“客座”啤酒。在“垄断委员会”（Monopolies Commission）迫使英国酿酒厂放弃对酒馆的控制后，这一权利被少数大型跨国公司迅速攫取——他们企图和最大的酿酒厂做生意，并限制消费者的选择。如果你曾经尝试过在一家美国连锁饭店点一个当地酿造的啤酒产品 咱们中又有谁没这么干过呢？），你就会明白我的意思了。

美国完全是大玩家的天下［2007 年 11 月的数据显示，安休斯－布施公司（Anheuser-Busch）占美国啤酒市场的 48.8%］，他们对酒吧的所有权很容易被用来限制消费者享用小品牌的啤酒。对于创业型的酿酒厂来说，经销是一个棘手的问题。在开始阶段，大多数酿酒厂还在寻找立足点，试图弄清楚构成市场的是哪些人，同时与商业中的各种复杂情况做斗争。总体而言，经销商更愿意与那些已经在生产和营销领域想出了一些奇妙点子的、更为成熟的品牌合作。很多州允许低于某种规模的酿酒厂自主经销，但经销商认为这违犯了他们对三级体系固若磐石的权利。让那些非常小的酿酒厂自己孵化，直至准备好向市场迈出更复杂的一步——这可以说更有利于经销商。

美国有关酒业的法律简直就是一床用各种毫无意义、甚至带有操纵性的规定拼成的“百纳被”。2007 年，5% 的酒精度在得克萨斯州是拉格的最高值和爱尔的最低值；宾夕法尼亚州规定啤酒必须成箱购买，致使消费量剧减；亚拉巴马州规定灌装拉格每支不得超过 16 盎司（1 盎司约为 29.6 毫升）；很多州强制规定食杂店不得销售酒精度高于 3.2%（按重量计；按体积计为 4%）的啤酒。各种规定多得数不胜数。还是在得克萨斯州，按照法律规定，某地如果拥有具有一定规模的“海洋哺乳动物观光胜地”，便可以独一无二地享有免受三级体系管辖的权利。不过，这一规定只有在一头真正的、活的海洋哺乳动物在场地出现时方可生效。（如果你想知道点线索，告诉你，它以“海洋”开头，以“世界”结尾，而且碰巧隶属于美国一家较大的酿酒厂。）

并非到州这里就结束了，当地政府有权对事物进行掌控，只要他们认为合适就行。有“湿县”“干县”[⊖]和“潮县”（那些仅在饭店或私人俱乐部供应含酒精饮料的地方），在马里兰州有一个小镇自己就是经销商。还有很多其他做法——如果不是因为它们严重地侵犯了你选择享用合法啤酒产品的权力，那这些做法就太可笑了。

幸亏政治气候缓缓解冻了，也多亏热心人士和专业人士携手进行了大量艰苦卓绝的努力，一些旧法律正在向理性低头。在北卡罗来纳州和其他几个州，标有酒精含量的啤酒瓶盖被废止，佛罗里达州则解除了不利于竞争的对啤酒灌装尺寸的限制令。百废待兴，新的禁酒主义力量一直在企图让历史倒退，因此我们所有喜爱优质啤酒的人必须提高警惕、做好战斗准备。酿造商协会保存着一份名单，名单上的人都曾表示对让他们能继续喝上优质啤酒的事业感兴趣。如有必要，酿造商协会将会号召他们为与啤酒相关的问题施加来自平民的压力。如果你想加入这一名单，请登录 www.supportyourlocalbrewery.org 这一网站。

啤酒是反映历史的一面伟大的镜子。每支啤酒讲述的传奇故事都让我惊叹不已。每当我举起酒杯时便会想，这一饱含麦芽和酒花、泡沫丰富的佳酿，其方方面面无一不是发端于约一万年前的一系列神奇事件作用的结果。这真是一种有深度的酒！

节选自《要有啤酒！》

乔和他的哥们儿在皇家啤酒屋擦得亮闪闪的长板条桌前的、光秃秃的木制饮酒柜台里坐下来。皇家啤酒屋，一个历史悠久、优美光鲜的酒吧，一如人生。通往天堂的一条狭窄的、笔直的路。

乔的伙伴伸出两根手指，冲着侍者高喊：“弗里茨，来两扎黑啤！”弗里茨是个快活的德国小矮人，比其他侍者都矮，和啤酒里的酵母一样活跃。

啤酒来了。乔还是头一次喝到如此强劲的维尔茨堡啤酒，完全被它征服了。世界上还从来没有过这样的酒——泡沫好似生奶油，你可以拿勺子舀着吃。

——鲍勃·布朗，1934

⊖ “湿县”指不实施禁酒令的县。“干县”指实施禁酒令的县。——译者注

第二章

感官评估

为何要品评啤酒？如果我们只是简简单单地喝酒、享受、放松，岂不是更好？当然，有时候这种不挑剔的方式确实是可行之道，但在其他很多时候，我们需要一种更专注、更有规划的方式。

啤酒比赛最明显地体现了这一点：比赛中，人们把不同的啤酒放在一起比较其优劣，或是与某一种风格的典型代表做比较。如果你为一家餐厅或私人晚宴选择啤酒，有些种类会中选而有些则不会——这也许主要是依据该种啤酒在酒杯中所展现的味道。

啤酒厂不论规模大小，必须经常对其生产啤酒的浓度、有无缺点和对市场的适合度进行评估。在小型啤酒厂，对于啤酒评估的随便态度可能会带来问题。仅仅依靠数量有限的品酒师可能无法考虑到个人喜好对品酒的影响。即使是最小规模的啤酒厂，依靠标准化的品酒师来执行有步骤的感官评估计划也能带来市场上的巨大获利。

如果你花一些时间来开发一种方法和词汇，那么即使是随意品尝的啤酒也能展现出其更深入的奥秘、内涵，甚至是快感。

感觉是一种刺激和感受的混合体。一方面，感官神经在受到刺激时会变得活跃；另一方面，想法、记忆和形象则会出现。我倾向于把这两方面视为硬件和软件，当然，这两者之间有个灰色地带。

当受到一些化学物质的刺激时，人们嘴巴和鼻子中的感官细胞就会变得活跃——这就像一种“硬件”的启动向你的大脑发出了信号。这些刺激反应已经根植于我们的身体中， 是我们人类几百万年来在一个艰难的环境中生存的结果。在其最高水平上，这些感觉会渗入到我们的自觉意识中。这些自觉的想法深受社会、文化和个人经历的影响并时刻在变化着。同时，它们也受到人们本身对这些经历的关注程度的影响。在这些方方面面，它们组成了“软件”，即这些感官经历的认知部分。

在神经和观念之间存在很多东西。感觉通过许多层次的神经处理才能到达大脑的意识层。有些处理只是简单的认知，但是另一些则涉及记忆和感情——那些冲破了意识层，同时我们无法真正控制的东西。这是很酷的东西，并且对品尝啤酒很有帮助，我随后会进一步解释。

味觉

你的舌头上有大约一万个的味蕾，在软腭、会咽、食道、鼻咽管及脸颊和嘴唇的内表面也存在着比这个数字少的味蕾。每个味蕾都是会对某些化学物质产生反应的敏感的探测器。味觉的进化为我们感知环境中好的和不好的东西提供了重要线索，引导我们靠近身体需要的食物并远离潜在的毒物。这一感觉是如此重要，以至于它通过三条不同的路径根植于我们的大脑中。如果一条受损害则其余两条可以作为后备，宇宙飞船的设计中也采取了同样的冗余度。

如果你观察你的舌头，你会发现它被覆盖着小小的隆起物，这些不是味蕾，而是舌乳头，味蕾就位于这些舌乳头之中——每个舌乳头里有几个或250个味蕾，并按照不同的类型划分。我们在小学里都学习过的“舌头地图”就是用来显示对不同味道的反应区域：前区对甜味，两边对酸味，等等。这些划分并没有太多基于生理学，而是创造颅相学的同一拨人发明的。颅相学是一种依据头颅的突起和凹陷分析人的道德倾向的伪科学。

舌头上的感应区域对不同味道确有细微的差别，但舌头的大部分区域对所有的六种味道都是敏感的（见P34图）。舌头上有丝状乳头，那些你可以看到并感觉到的东西，它们不包含味蕾，而且是纯粹机械式地起作用。舌头上有三个区域有包含味蕾的不同种群的舌乳头。在舌头的前三分之二区域，在丝状乳头之间散布着菌（蘑菇形状）状的乳头，在两边分布得更为密集。每个丝状乳头上都有几个分开的味蕾依偎在其侧面，而非上面。 尽管有细微的差别，但它们都对甜

味、苦味、酸味、咸味和鲜味及新发现的脂肪味有反应。

舌头的后部是一排较大的环状轮廓乳头，在两边和后面有叶状乳头。轮廓乳头似乎对苦味和脂肪的反应尤其敏感，这就是为什么吞咽被视为品评啤酒过程的一部分。叶状乳头对脂肪、特别是酸味敏感，这就是为什么啜一口柠檬汁（或酸拉比克）会引起舌头的侧部和后部出现明显的局部反应。舌头上也布满了丝状乳头，但这些只是起着严格的物理作用，其中并无任何味蕾或受体。

每个味蕾都是由许多感觉细胞组成的。这些细胞的线状尖端一直延伸到味蕾的中央细孔，准备在恰当的味觉分子飘过时发出信号。每个细胞对一种味道有反应，但对于那些化学成分更复杂的感觉——如甜味、苦味和鲜味——则有很多特定的味觉受体存在。

基本味道

甜

这种熟悉的感觉的进化提醒我们某些食物是很有营养价值的，而从前的环境中很缺乏这样的食物。即使是早产儿也会通过吸吮对甜味做出反应。在到处充斥着甜食和甜饮料的当下，这种感觉的作用已经大大下降了。我们大脑的某个幽僻角落仍然认为甜食对我们有益，所以我们常常过度食用。

生理学上来说，甜味和苦味、脂肪味、鲜味一样，介于相似的多重步骤感觉通道之间。因此，甜味的感觉比较复杂。

啤酒中几乎总会有甜味，尽管它只在几种风格浓郁的啤酒中起重要作用——如苏格兰爱尔啤酒、杜特博克啤酒和牛奶司陶特——这几种啤酒中有较多糖分存留。其实在大多数的啤酒中，糖都会作为一种平衡剂存在，尽管它可能被啤酒花、焦麦芽，或有时是酸味剂所掩盖。

酸

这些感应器和所有的酸碱度计量器一样，能测出氢离子。酸性（或缺乏酸性）是一种比较可靠的衡量水果成熟度的标志，也是食物变质的标志，所以在这方面或许有进化方面的压力。

细胞的机制也较简单，这就是为什么我们对酸味食物和饮料有迅速反应的原因。啤酒的酸度适中，通常其酸碱度在 4.0 ~ 4.5 之间，但酸比利时啤酒（酸碱度为 3.4 ~ 3.9）除外。在啤酒中，酸味只是一个配角而非主角。需要特别注意水果啤酒的酸度，它在很大程度上与该种水果的光泽度有关。

咸

味蕾对钠离子有反应，同时对钾离子有稍弱反应。盐对于许多细胞进程很关键，而且必须从自然界中获取。在啤酒中，盐一般不起什么作用，但如果它存在——不论是来自于富含矿物质的水还是有意加入——它都会使味道变得更丰富、更强烈。

苦

植物通过苦味告诉动物们“别吃我！”其实，人类是唯一不会自动避免苦味的物种。由于自然界中存在许多种不同的有毒化学物

气味和嗅觉

舌头的味觉系统能感知到溶解在液体中的化学物质，嗅觉系统则与此不同，它对空气中的分子特别敏感。这是一个超级复杂的系统。

绝大多数人在鼻腔上部和喉咙后面有大约九百万个嗅觉神经元。在动物世界中，人是属于轻量级的，狗类有大约两亿两千五百万个嗅觉神经元。我们仅用约一千个感应器就能分辨出大约一万种可辨别的气味，但究竟如何做到这一点仍然是科学界一个尚未解决（并热烈争论）的问题。人类的嗅觉感应器的数量为可分辨气味的十分之一左右，因此显然存在着某种程度的信号合并。每种有气味的东西都会对某些神经元产生刺激，但刺激的强度不同，因此能分辨出来许多不同类型的气味。对气味的经典解释是所谓的“锁钥”模型，但有证据表明，还存在其他原因。近期的研究证据——

质，所以在细胞中大约有多达30种不同类型的可以察觉苦味的感应器。科学家们已经发现了一些记录苦味感应器的基因。尽管感应器种类如此之多，但人们认为，所有这些不同的感应途径都在向大脑传送唯一一个苦味信号，不存在某种特定味道的那些细微差别。这和我们的主观认识相抵触，因为我们认为，不同的苦味存在轻微差别，所以说在这种情况下也许有另外的感应机制在起作用。

在亚洲许多地方，人们喜欢吃苦味的食品，但这种味道在西方烹饪中的作用不大。对绝大多数人而言，苦味是在后天取得的。你看看新开张的啤酒酒吧里客人的喜好变化就知道了。起初，琥珀啤酒或拉格淡啤酒是最受欢迎的。但过了一年，常常是淡啤酒最受欢迎。可以肯定的是，有些人十分喜欢苦味，因而啤酒市场的一部分发展起来以满足这些“瘾君子”——这已经成为了一个永远的商机。

鲜（谷氨酸盐）

尽管鲜味已经存在了一千多年，但直到2000年，人们才发现其感应器的基因基础，从而认可其为舌头能分辨出的主要味道之一。在日文中，鲜味被称为“美味”，由此可以看出，这个词总结了一种在许多食物中存在的、可口丰富的味道，它偶尔也能在啤酒中存在。这些感受是来自于氨基酸——组成蛋白质的单位。肌苷酸盐、鸟苷酸和谷氨酸盐是鲜味的主因，可以从不同的食物类型中提取。人们在陈年的肉类、富含油脂的鱼类、发酵食品——特别是豆制品、熟奶酪（按重量计算，在帕尔玛干酪中的含量多达10%）、熟西红柿、海带和其他许多食物中发现了鲜味。

啤酒经过长时间的陈化后，鲜味开始变得明显，起初会散发出浓郁的肉味，经过足够的时间后，还有可能出现类似酱油的味道。尽管对鲜味的研究现在还不是很深入，但它在啤酒和食物的搭配中却起着重要作用。

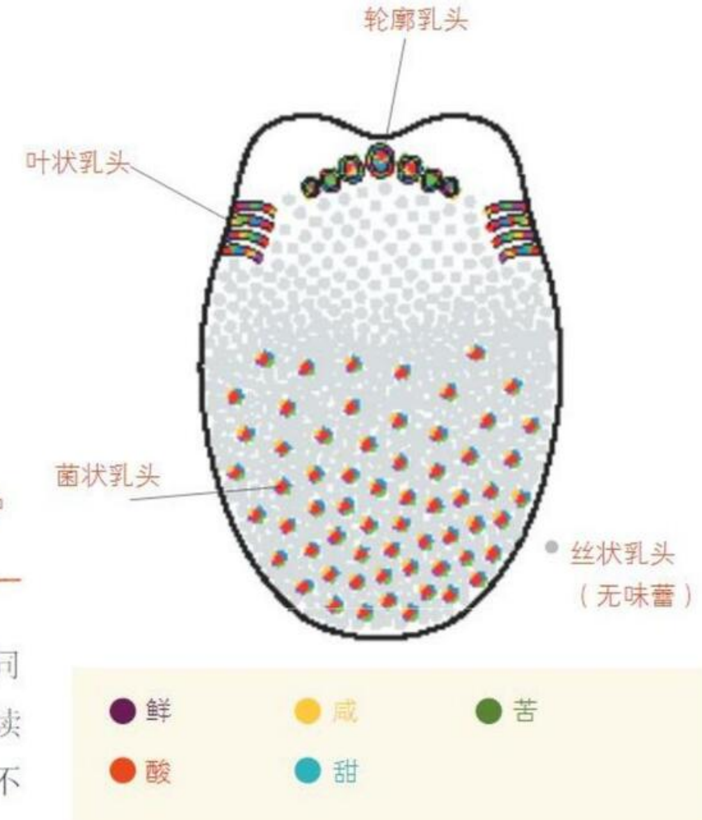
腻

这是味觉家族最新被发现的成员，其感应器在2005年被发现后才被添加进去。与糖类似，这种味觉能让我们发现营养丰富的食品，并在这个炸薯条随处可见的现代社会里让我们放纵自己。目前尚不清楚这个感应器在啤酒品评中是否起到任何作用，因为啤酒并不含有脂肪。



老式舌头地图

这是 19 世纪骗术的错误产物，但已证明很难从课本中清除出去。



新式舌头地图

尽管舌头上有三个不同的对味道敏感的区域，但舌头的前半部对所有味道都同样敏感。后部的轮廓乳头对于苦味的感知更敏锐一些，而菌状乳头对于酸味更加敏感。嗅觉植根于我们大脑的方式不同于其他感觉。嗅觉信号并非直接传送到更高的感知中心层，而是绕道通过一些大脑中神秘的部分：下丘脑——主管食欲、愤怒和恐惧；海马体——记忆的管理者；脑干——控制着身体的基本机能，例如呼吸。

如能够分辨出化学构成相同但能量不同的同位素的气味——表明有部分嗅觉细胞可以“读懂”分子震动的能量层次。人们已经提出了不少于五种的独立机制来解释嗅觉系统的功能，而真正的解释则有可能还包含着多种的机制。这是一个有吸引力的领域，有许多研究工作尚待进行。

嗅觉感应器有两种不同类型。有些高高在上或在鼻子里，处于你意料之中的地方，它们叫做口鼻受体。这类感应器似乎更多是被用来充当一种分析工具，将气味分类并最终将其识别。另一类——鼻后受体——存在于口腔后部的软组织和连接口腔与鼻子的通道里。最近，人们发现这两套系统比原来想象的要分散，而且大脑对它们的处理方式不同。鼻后系统觉察到的更多是“味道”而较少是“气味”。另外，这第二套系统似乎与偏好或熟悉度有更大的关联，如果你从小就不喜欢西兰花，便可以归罪于这个系统。对于啤酒而言，这也许会影响对麦芽或酒花特性的感知，从而超出简单的气味层面。它也与满足感——即已经吃饱的感觉——有关联。

如果这不是真正与啤酒品评相关的信息，我是不会用这些解剖学知识来烦你的。气味能以记忆与感情的方式引起人们强烈的心理反应。在品评的过程中最具挑战、但也很关键的一部分就是给一个气味或味道感觉定名。那个名字真的就在你的舌尖上，可你就是说不出来——这真是让人沮丧的经历。我发现，如果能从某种气味中唤起旧时的回忆，你常常可以回忆起很多过去的事情——是奶奶家吗？食物？鲜花？后院里是什么？ 那些是玫瑰吗？就在那时，就像闪电一样，它显现了。这种头脑扩充是种极富趣味性的个人成长。

对于一名酿酒者而言，如果你能配制出一款能让人常常回忆起童年快乐趣事——比方燕麦饼干 ——的啤酒，你就能创造强大的亲近感，尽管你的销售对象对这一联系毫无觉察。我告诉我那些制定配方的学生们："作为一个艺术家，你的工作就是和人们的大脑在一起厮混。"你口袋里要是有这种工具，那真是太棒了。

我们的个人经历会影响我们对某些气味的反应，我们的文化喜好也同样如此。有些感觉被统一视为好或坏：喜好甜的东西、厌恶腐烂的肉类以及对发霉的气味敏感，这些都是我们所知的最强烈的气味，但是许多其他感觉——例如上面讨论的苦味——是后天形成的，这些感觉依照我们的基因、成长方式以及追求这些感觉带来的愉悦程度，来影响我们。

需要指出的是，一般说来，女性比男性的味觉更敏感，并且敏感度在孕期会增强。同样，随着我们年纪的增长，我们变得越来越不敏感，但幸运的是， 这些都可以通过训练和经验补足，所以对我们中那些不年轻的人而言还是有希望的。

最后，与视觉和声音相比，对气味和味道的感知需较长的反应时间，且持续时间较长。这给了我们另一个将味觉视为有时间维度——有开始、中间和结尾 ——而非像拍快照那样的短短一瞬的理由。

精神因素

在感官经验的奇特世界里，二加二在很多时候并不等于四。尽管我们的反应细腻敏锐、在执行许多任务时胜过机器，但我们远非完美——这体现在一些非常有趣的方面。首先，我们对不同化学物质的敏感度千差万别。一种让某位品酒人感觉腻到恶心的啤酒对另一位而言可能是令人舒适的焦糖味；以某种形式存在的苯酚在啤酒中是令人讨厌的，它带来一种电火烧臭的味道，但是多达 20% 的人也许对它毫无察觉。如果你是名酿酒师，这个想法会令你害怕。我认识的好的品酒师通过一套不同浓度、含特定气味的化学物质来校准他们的风味，或者仅仅进行关键品尝时保持注意力集中，并拿他们自己的反应与其同僚的反应做比较。如果在一个餐桌上，你总是那个不能识别某种气味的人，很有可能是你较其他人而言敏感度较低。

敏感度也随着一天内时间的不同而变化。生物节律似乎看起来是一种伪科学，但是这个概念中却蕴含着真正的科学。上午是我们的嗅觉最敏锐的时候，这就是为什么酿酒厂一般在这时举行品酒评审会。

较大的酿酒厂会考核其评审会成员对一系列常见气味中的化学物质的个体敏感度，并在安排啤酒评估时把他们的强项和弱项纳入考虑范围。通过将一系列渐渐减弱的异味添加到啤酒中，并通过被测人对添加和未添加异味啤酒的分辨能力，可以确定每个人的临界点。这一做法对认真的业余爱好者和小型的酿酒厂并非遥不可及，但长期在普通鉴定过程中仔细观察也能达到同样的效果。

奇怪，真奇怪

有几种现象会影响到人们对味道和气味的察觉能力，从而给品酒师的任务增添了另一层复杂度和趣味。

有些化学物质会随着样品数量的变化而

发生特性的变化。也就是说，如果这些物质的使用量越来越大，不仅其味道会加重，而且特性也会发生改变。对于邻氨基苯乙酮这一化学物质，如果其浓度为十亿分之几闻起来像麦芽，如果浓度是百万分之几像墨西哥玉米薄饼卷，如果浓度是千分之几则像康科特葡萄——它的确被用于葡萄汽水的制作。当然，这是一个极端的例子，但二乙酰（一种发酵的副产品）也有同样的效果：随着浓度的升高，它会从黄油味（就像电影院的爆米花）变成像咸奶油糖果味。

另一个例子是“基体效应”，指的是不同味道之间相互作用，其结果或者是彼此改变对方，或者是生成完全不同的新味道。一个经常被引用的经典例子便是咖啡。尽管得到确认的风味化学物质有900多种，但没有一种尝起来和咖啡完全一样，而且没人知道“咖啡味”是什么造成的。这是美拉德反应——又称焦化反应——中的一种常见现象。焦化反应对于熟肉和啤酒很重要——烘干的麦芽为啤酒提供了许多味道和香气。

基体效应也许也会改变人们对单一化学物质的感知。在淡啤酒中，二甲基硫醚（DMS）（一种能引起异味的硫化合物）尝起来像奶油玉米；可在深色啤酒中，它常常变成一种更近似于西红柿汁的气味——如果品评深色啤酒的话，了解这一点十分有用。

“掩饰作用”是一种现象，即一种化学物质的存在掩盖了其他物质的味道。在啤酒中，碳酸掩盖了啤酒花的味道，而高浓度的乙醇可以掩饰氧化的香气。香草是一种众所周知的掩饰物体，它几乎能够让任何其他物质的突出味道变得不那么明显。

“增益作用”则恰好相反。它的产生是因为一种化学物质提升或增强了另一种物质的味道。盐和胡椒对食物的作用是最常见的例子，助鲜剂则是另一个。啤酒本身也能起同样的作用，所以这就是为什么它在烹饪中很有用处并且可以佐餐。

提升感官反应的训练

- 散散步或者开着窗开车，用心注意一个地方到另一个地方的气味的变化。我认为，品评技术的一半在于能否集中注意力。我尤其喜欢午餐时候的芝加哥。

- 下次你点啤酒时，在你的纸巾上记下其香气、味道、质感和回味。真正的啤酒痴会随身携带一个笔记本，就像观鸟人那样。你有没有保留那些记录并不重要。重要的是记录这个行为本身。

- 试试去个品酒会。有时，走出自己的舒适区会刺激你变得更敏锐。

口感

除了气味和味道，啤酒还能引发更丰富的一系列感受。我们都具备一些工具，能从如薄荷和辣椒等事物上分辨出温度、碳化、黏度以及冷或辣等感觉。在啤酒中，这变成了脆或干、口感饱满、浓郁、来自燕麦或黑麦的油腻等感觉。恰当的技术术语是“三叉神经感受”，名字取自将这些感觉运送到大脑的面部主神经。

尽管这些感觉在创造对啤酒的完整体验方面很重要，但它们可能在同时享受啤酒和食物方面更为重要，并且能极大地影响食物配对的安排。

视觉

啤酒真是十分美丽。几千年来，人类一直在赞颂它深沉清澈的颜色和雪白浓香的泡沫，到今天我们从中得到的乐趣仍没有减少。

我们通过眼睛看到的信息如此之多，以至于我们对视觉的信任超过其他任何感觉，这再自然不过了。可是，经验丰富的品酒师懂得，不能过多地被眼睛看到的东西所左右。

啤酒比赛评分表中很少分配超过可用分10% 的分数给啤酒的外观。但是任何曾经品评过一套杯啤酒的人都知道，眼睛能够赐予怎样的强大诱惑。如果看起来比类别描述稍稍深或淡，你就有可能开始品评一些实际上并不存在的东西。在下判断时，当然你要尽量减少这种影响，但是在展示啤酒时，我们要全力以赴地去利用它。关于此点，我在第 6 章将有更多描述，但是现在，你只需要知道，啤酒的呈现方式将深刻影响它的赏味方式。

有一天，你也许会受到召唤、去宣传上好的啤酒，品味无数的味蕾、坚实的技术和丰富的词汇会是你用来指导他人啤酒经历的最佳工具。对啤酒所有细节的清晰认识可以给你的听众呈现出与啤酒最密切相关的部分，并让他们逐步建立信心并成为受过训练的品酒人。无须赘言，这对你自己的啤酒体验而言，是多么令人满足啊！



第三章

酿造及有关啤酒风味的词汇

一杯啤酒所带你的每一种感觉都源自酿酒师和麦芽师在生产这支啤酒时所作的各种决定。譬如，为何会有酒花那浓烈的、草本植物特有的香气？那是对糖化间或者发酵罐里珍贵的香型酒花进行精心选择和认真调配的结果；为何会有淡淡的坚果味和若有若无的葡萄干似的果味？那是在略微干燥的淡色爱尔麦芽中掺杂了少许水晶麦芽。而所有这一切都依赖于特定酵母菌株在特定环境下的神秘活动。

能否对一支啤酒进行拆析，能否走进酿造师的头脑——这将认真的品酒者与漫不经心的品酒者区分开来。对于那些了解酿造过程的人来说，一支啤酒就是一本打开的书。啤酒如此依赖于酿酒师的行为，以至于对酿造过程的了解构成了全部实际品酒体验赖以支撑的基础。如能对杯中之物拥有更全面的了解，这一目标就更令人愉悦。为此，我们必须要务实，必须要走进肮脏的酿酒过程。

今天，那些闪闪发光、纤尘不染的大型啤酒厂在本质上和古代简朴的木桶或陶罐一样，都是用麦芽、水、酒花和酵母演绎着啤酒的故事。这一过程似乎极其简单，人们在自家地下室和车库里用几口大锅和几只大罐就能将这一艺术鼓捣到登峰造极这一事实就证明了这一点。工业酿酒厂的先进技术多半是用来保持产品一致性、节约成本以及提高效率，和艺术基本不沾边儿。

啤酒是一种农产品，但迄今为止，酿造业使用的绝大多数原料——大麦、酒花、水——都是作为商品来买卖的。这和葡萄酒的世界完全两样——相隔不远的葡萄却可能因为小气候、土壤类型、日照程度和其他变量的原因而迥然相异。对于葡萄酒，上帝之手被置于首位；但对于啤酒的酿造，人类之手却清晰可见。于我而言，这便是啤酒最大魅力之一。啤酒中也

拆析啤酒



气味：产生于麦芽和酒花等原料，但会被酵母改变或增加。

酒头 来自麦芽和小麦、燕麦及大麦中的中等长度蛋白质。受糖化影响，也可能受过滤影响。

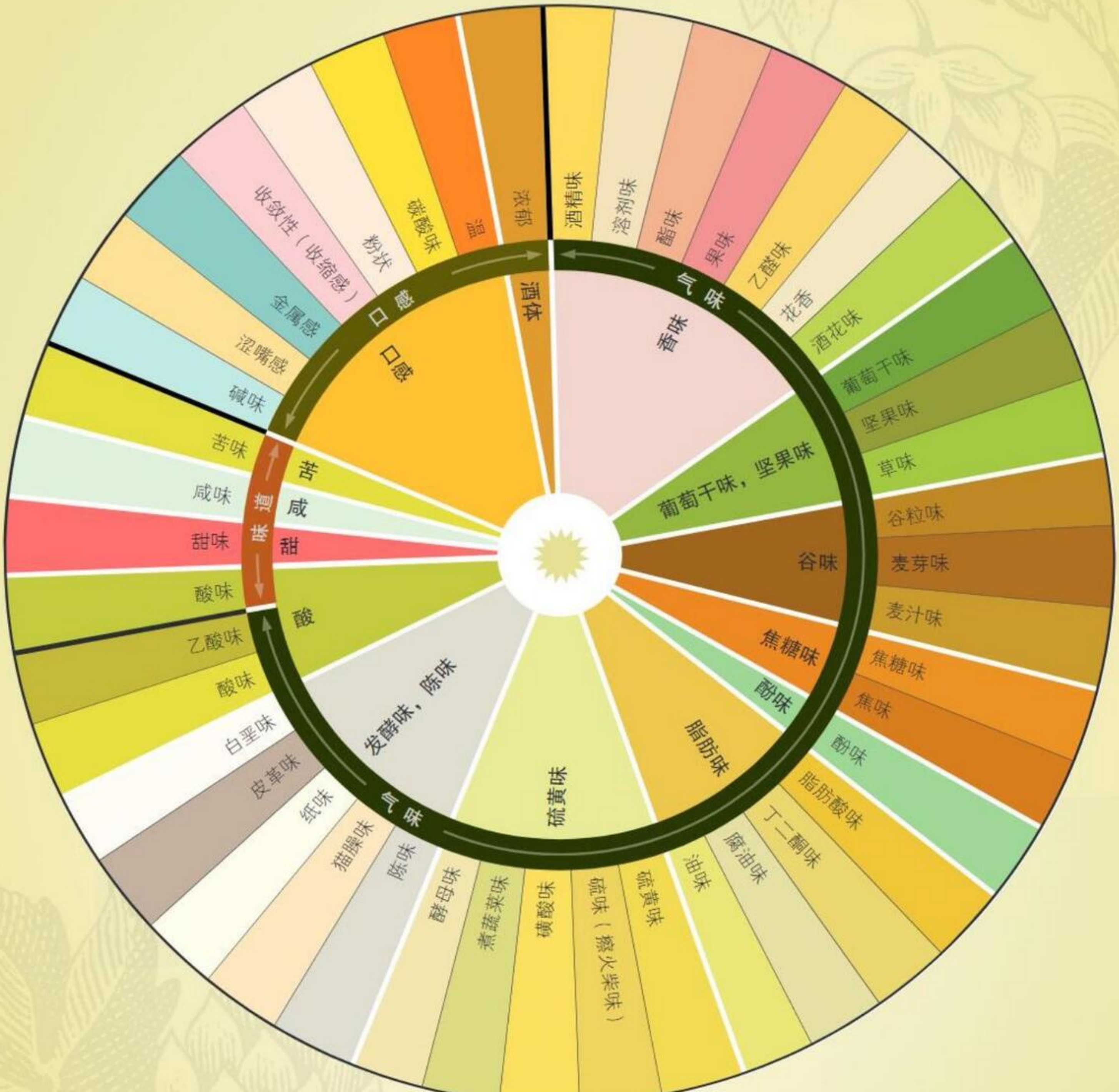
色泽：主要来自对精选酿造用麦芽进行干燥的过程，但也受糖化和煮沸的影响，甚至在某种程度上受发酵和过滤的影响。

碳酸：二氧化碳气体（CO_2），酵母发酵的副产品。

酒体与口感：麦芽中的蛋白质，受酿造、发酵和过滤程序的影响；甜味来自麦芽、糖化间的各种比例和发酵。

风味：麦芽、酒花和酿造用水，都受酿造过程中很多方面的影响。

酒精：更多可发酵物质意味着更多的酒精。



风味轮

啤酒含有多种多样的味道、香气和口感。“风味轮”在 20 世纪 70 年代由感官学家莫顿 · 迈尔加德（Morten Meilgaard）设计发明，它表现了啤酒各种不同感官元素之间的关系。

有几个说明土壤条件（地理上所赋予的特性）确实至关重要的例子，我们后面再谈。颜料再好，也要靠拿画笔的手才能画出好画。你的目标应该是通过酿酒师的艺术作品——他们的啤酒——来逐步了解他们。

从挑选麦芽开始。经过一系列步骤，最肥沃、最整齐的大麦被催芽。大麦发芽后，一切都发生了改变。通过一系列复杂得不可思议的酶来驱动转换步骤，麦芽准备好了供养一株新生植物所需的淀粉储备，但它并未意识到，麦芽师另有安排。这一人工催芽的具体细节对麦芽的酿造价值以及最终对啤酒风味都具有巨大的影响。接着运用加热方法中止发芽程序，正是在这一干燥过程中，啤酒获得了各种麦芽香——从精致、面包似的谷粒一直到变成十几种不同层次的琥珀色和棕色，最后再变成意式浓缩咖啡般的黑麦芽。但我们到现在都还没开始酿造呢！

选择依然在继续：配方的制定、糖化间的程序、酵母、发酵、碳酸化、过滤、罐装等，不胜枚举。上百个细小步骤与传统、技术、市场需求甚至是酿酒师的粗暴结合在一起——联手打造了你手中那杯与众不同的啤酒。

若想用灵巧的手管理这苛刻的复杂度，需要有独树一帜的性格。我认识的最优秀的酿酒师们身上都体现出一种混合了好奇心、创造力和冒险精神的特质，同时还伴有对每一个纤微细节近乎疯狂的痴迷。是的，必须是独树一帜的人！

酿酒的细节看起来似乎是技术性太强，但我向你保证，它们是所有啤酒的精髓。下次喝酒时开始寻找这些细节吧，你会发现它们就在杯中。

水

啤酒大部分是水，所以水当然会对风味产生影响。首先，水——事实上，用于酿酒时称为“液”——并非无味。为能融进你啜饮的那一口啤酒里，有时候水必须跨越遥远的距离、穿越漫长的时空，在旅途上，水还会与土壤、沙土、岩石和其他物质发生接触。水是一种无可比拟的溶剂，因此它边走边溶解各种矿物质。这些矿物质以分子分裂成两半形成的离子形象出现，它们仿佛中了水的魔咒般地自由漂浮。事实上许多离子你都可以尝到——碳酸钠坚硬的白垩感、氯和钠带给味蕾的圆润、硫酸强烈的石膏味都使啤酒拥有了它们的属性。

水中矿物质给啤酒带来的不止是各种风味。酿造用水中的离子具有化学上的活性，这对酿造过程产生了重要影响。每种类型的啤酒及其酿造过程都有它们的理想水质，直到1900年前后，酿酒师才学会调整当地水源的化学特性。在此之前，他们所能酿造的啤酒类型很有限，这种由当地水质带来的局限性因此也成为促使大多数经典啤酒风格发生演变的一个主要因素。

感官词汇：
矿物质

类型： 味道、芳香 仅指硫酸）

描述： 矿物质、白垩感、石膏、干墙面、硫酸、咸

在啤酒中的阈值： 变化；非常细微

适宜性： 可能是显而易见且令人愉悦的，偶见于多特蒙德拉格或淡色爱尔中。过量的白垩质会造成不舒适的收涩感

来源： 酿造用水中的矿物离子



水确实重要

水自身拥有各种味道，在酿酒的化学过程中也扮演着重要角色。

石灰岩是一种常见的基岩，主要由碳酸钙组成（一种类似的被称为白云石的岩石主要由碳酸镁组成），水在流经石灰岩上方、下方或穿过石灰岩时往往能溶解并夹带一些矿物质，从而变成具有轻度碱性的硬水。由于石灰岩很常见，所以硬质碳酸水便也很常见，对于很多啤酒来说，它并非理想水质。它的碱性使得酒花的苦味中带有一种不舒适的涩感，并且影响了麦醪的化学特性。只有添加本身带有一定酸性的黑色麦芽，这种白垩感的碱性水才方具可用性。如果你把酒花含量降低——哇！你的啤酒成功了！赫赫有名的慕尼黑黑啤和都柏林黑啤就是两个这样的例子。

石膏，又名硫酸钙，是一种不太常见的矿物质，但却是一个重量级啤酒风格的关键所在。19 世纪，英国特伦特河畔伯顿的酿酒师开心地发现，他们的井水恰好是酿造一种称为淡色爱尔的脆、干、酒花含量高的新型啤酒的理想水质。即使在今天，在保存良好的散装贝斯啤酒（Bass）中，你也能尝到一点儿类似干墙面的石膏味儿。

对于某些啤酒来说，最好的矿物质便是没有矿物质。捷克的皮尔森市——因盛产改变了世界的淡色皮尔森拉格而闻名——水质极软，酿酒师便佐以一种精细的糖化工艺，创造了一支世界经典啤酒。不含矿物质的水对于大多数啤酒和酿造方法而言并非上上之选，但如果水质极软，酿酒师只要添加所需矿物质便可，这很容易。

去除矿物质的难度更大一些，酿造师们直到一百多年前才深刻地理解了这一点。现在，去除矿物质可以使用的方法有很多。关于北方水源或神秘原始山泉的美轮美奂的广告不过

感官词汇：
金属感

类型： 风味*

描述： 金属感，血腥味，铁，铜味，苦

在啤酒中的阈值： 0.15ppm（ppm 为百万分之的意思）

适宜性： 永不适宜

来源： 铁，铜或其他偶见于水源或古旧酿造设备中的元素。有些金属风味被认为是油脂（脂肪）氧化的结果——它反过来又被金属离子催化。

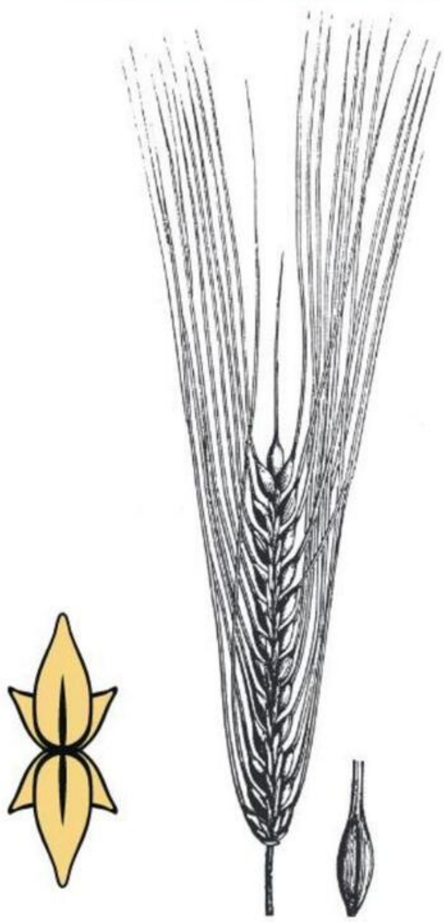
*尚不清楚金属风味是指味道、香气还是诸如电效应之类的三叉神经感应。在某种程度上，这三者似乎都有。

是一个美丽的弥天大谎。

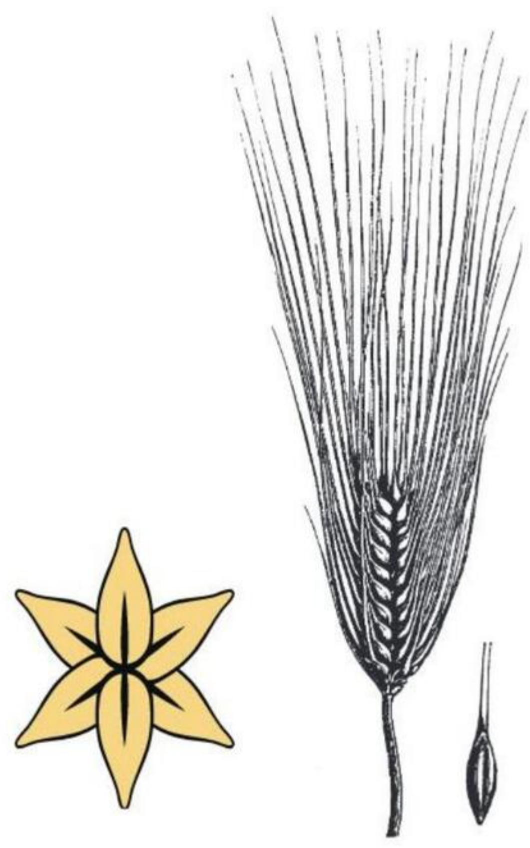
酿造用水应该具有良好的饮用品质——这意味着应不含有机污染物、杀虫剂、重金属、铁、硫黄和其他有害物质，这很重要。有些矿物质即使不对人体构成危害——比如铁，也会对酵母有毒，还会造成酒体浑浊或增加一些令人不舒服的味道。啤酒中如果含铁，就会有一种血腥的金属味；微量的铜和锌之类的金属虽然无味，但对酵母营养至关重要，它们如此不可或缺，以至于一家新型的、全部采用不锈钢设备的超大酿酒厂的工人不得不用铜管来取代一根六英尺（1英尺约为0.3米）长的不锈钢钢管，以确保酵母在健康的环境下生存。工人们通常还要添加锌，以滋养酵母。

大麦的魔力

大麦是完美的酿造谷物，不仅因为它储备有大量可以转化为糖的淀粉、拥有可以用作完美滤床的外壳，还因为大麦含有以各种酶的形式出现的“工具”，这使得它无需添加除热水外的任何其他物质便可完成工作。一万年前，新石器时期的人完全知道他们该用什么来酿造啤酒，他们选择那些具有合适品质的野草来改种，在相对比较短的时期内便培育出了大麦作物。



双排大麦颖尖 俯视图和侧视图）



六排大麦颖尖 俯视图和侧视图）

一万年以来，这种植物的种子一直被用来酿造啤酒。啤酒中使用的这两种类型的大麦在每个围绕中央秸秆的茎节内包含的麦粒数量上有所不同。双排大麦的麦粒更为饱满、蛋白含量更低、更适合酿造全麦啤酒。

酶是酿造过程中很多步骤的关键——没有它，酿造根本无从实现。制麦、酿造和发酵这些紧要步骤都依靠酶来完成。酶是能协助化学反应的专门化蛋白质。为使化学反应发生，必须跨越一个能量位垒，就好比把某样东西从墙的另一面拽过来。酶减少了从一种化学状态转换到另一种所需的能量。在酿造上，淀粉必须被降解为更为简单的糖，尽管使用强酸或高温这类粗暴力量也可使之成为可能，但大米中的酶却能够稍微施加热量便能使这些反应发生。我们会在酿酒工艺的很多环节中看到酶。

酿造用大麦有两种形式：双排与六排。之所以如此命名，是因为俯视时能明显地看到两排麦粒或六排麦粒。双排型结出的麦粒更为饱满、更适宜凉爽气候，而六排型的麦粒则没有那么饱满且生长在热的地区。从酿酒师的角度看，它们的主要区别在于蛋白质含量不同。蛋白质对于酿酒很重要，因为它能标示酶的存在，能添加一些可以形成泡沫和增强酒体的品质，而且在分解时还能释放出一种有益于酵母的营养物质。但蛋白质过多也会导致啤酒产生一些问题，大多数表现形式为冷藏雾状（一种可见的浑浊）和储存上的不稳定性。出于这一原因，全麦啤酒多半用双排麦芽酿造，而六排麦芽主要用于主流美式啤酒——需要另外添加酶来分解玉米渣和大米渣中的淀粉，因为这两者的自身都不含酶。



麦芽制作

制麦工艺的第一步是精选高等级大麦，将其在水中浸泡约 24 小时，直至其含水量达到 45%。这一步是给麦粒补水，同时还激活了麦粒中的酶，以使粮食做好生长准备。接着将大麦置于凉爽处，使其充分暴露于空气中——因为种子这时候需要氧气。种子一端长出细根，一种称为芽头的小芽正隐藏在麦麸下面悄悄生长。

当幼芽长到一定程度时，麦芽师通过加热来阻断这一过程。幼芽的长度是制麦状态的可靠表征，这被称为“发芽程度”。发芽完全的麦芽可以长到麦粒那样长。现代麦芽多半是完全发芽，可以用相对简单的糖化工艺进行糖化。过去，并非所有的麦芽都能完全发芽，这就使得一些小小的“硬头”留了下来。这些“硬头”不容易释放萃取物，需要进行更高强度的糖化——通常包括短时水煮——来使其呈凝胶状，充分释放出里面的淀粉。

这时，湿润、不稳定、相对无味的谷物被送去干燥。一般使用间接加热的方法先烘干谷物，然后再进行焙烤。干燥是几乎所有麦芽——甚至是最淡的麦芽——的风味来源。

由于这一步是啤酒的风味、外形和香气的巨大推手，因此非常有必要了解一点它背后的化学反应。整体而言，焦化反应被称作“美拉德反应”，有时也被称作“非酶褐变”。它描述了所有烹饪中常见的褐变反应，包括汉堡包上的焦渣、炒洋葱时香喷喷的金色焦糖味煳渣以及咖啡和巧克力的焦味。

焦化反应的具体过程非常复杂，但下面可以做简略介绍。如果你把某种形式的糖或碳水化合物和某种含氮的原料（一般来自蛋白质）

麦芽类型和啤酒色泽



这一图表大致给出了啤酒配方中不同数量、不同类型的麦芽带来的色泽的比重。

放在一起，并在有水分的情况下加热，你就会得到各种褐变的风味、香气和色泽。这种色泽的成分被称为“类黑精”，一种带有淡淡的微红色或微黄色、没有可察觉香气的大型分子。其风味和香气来自于被称为“杂环”的小型环状分子——其碳氢环中含有硫磺、氮气或氧气。这些都是高效香味剂，其阈值在十亿分之一的低范围内。

糖、淀粉和形形色色含氮原料的每种不同结合都会产生略有不同的产品。不仅如此，时间、温度、pH 值、湿度和其他变量上的每一个细微差别都会创建一个不同的风味档案。仅仅改变干燥过程中的水分含量就能生产出颜色相似、风味相异的两种不同的麦芽。干烘，你就能得到一种被称为“饼干”或“琥珀”的麦芽的那种刺鼻的焦味；湿烘，你就能得到因其太妃糖般浓郁的味道而闻名的类黑精麦芽。当你开始在啤酒配方中混合各种麦芽时，也可以遵循同样的原则。

酿造棕啤的方法有很多。大量适度变色麦芽带来的风味与少量深度烘烤麦芽带来的风味迥然相异。注意所有这一切，因为从了解啤酒的麦芽档案的角度来看，这是唯一重要的事。

谷物颜色通过罗维朋色标度（Lovibond）（美国）或者 EBC（欧洲啤酒协会）单位来表示（EBC 单位 =1.97 罗维朋）。

麦芽类型

麦芽不同的干燥方法使麦芽拥有多种色泽——从低于 2 罗维朋度的最淡的皮尔森麦芽到超过 500 罗维朋度的最深度烘烤的黑色麦芽，这一范围给了酿酒师一个巨大的调色板，可以从上面选取颜色。制麦师和酿酒师把各种在色泽上渐变的麦芽按照它们的制作方法或使用方法整理成了以下几类：

基础麦芽。这些麦芽经轻微干燥，但只要受到召唤，便足以胜任整个啤酒家族的酿造工作。即便是在司陶特这类颜色最深的啤酒中，基础麦芽也是麦醪中谷物的重头戏。皮尔森、淡色、维也纳和慕尼黑均在其列——尽管在某些啤酒中颜色更深些的麦芽可以用作上色麦

芽，而非基础麦芽。

色泽：1.5 到 15 罗维朋度

皮尔森麦芽：所有麦芽中色泽最淡的一种

淡色爱尔麦芽：酿造淡色爱尔的经典麦芽，但许多其他啤酒也使用

维也纳麦芽：大陆麦芽，酿造出欧菲（Oktoberfest）之类的琥珀啤酒

淡色爱尔麦芽：是酿造英国深色爱尔的经典基础麦芽

慕尼黑麦芽：用于酿造深琥珀色啤酒；甜，有焦糖味，略带烧烤味

“已干燥”或“上色”麦芽。这些麦芽的用量很小，可能最多占配方的 20%。饼干、琥珀麦芽和类黑精麦芽均属于此类，棕色麦芽也在其列。

色泽：15 到 200 罗维朋度

芳香 / 类黑精 / 深色慕尼黑：棕色和琥珀色啤酒，甜，带焦糖味

琥珀 / 饼干：尖锐、棕色、烧烤风味

棕色麦芽：波特啤酒的经典麦芽；顺滑至突出的烧烤味

淡色巧克力：各种用途；中度突出的烧烤味

水晶或焦糖麦芽。这是一道特殊的工序：将湿麦芽在约华氏 150 度（摄氏 66 度）的锅里“炖”。其结果是似玻璃的、干脆的质地和浓、甜、带焦糖味的风味，即使麦芽量少，也很明显——当然很容易煮过头。油腻味、葡萄干味或其他干果气味都是线索。

色泽：10 到 180 罗维朋度

所有制造商都生产一系列色泽的麦芽。除编号外没有常见的术语。）

烘烤麦芽和谷物。这包括巧克力麦芽和各种渐变色的黑麦芽。它们的确有着和咖啡、巧克力以及其他深度烘烤的食物极其相似的香气和风味。一般使用不到 10% 或更少的碎麦芽。

色泽：350 到 600 罗维朋度

巧克力麦芽：色泽深的啤酒，有尖锐的烘烤味

黑麦芽：现代波特与司陶特的经典麦芽

烘烤麦芽（RÖSTMALZ）：德国黑麦芽，有时为追求顺滑口感而去掉谷壳。

烤制大麦麦芽：经烤制的未发芽大麦是爱尔兰司陶特的经典麦芽

辅料

尽管在大多数经典啤酒风格中大麦麦芽是最具优势的谷物，但自古以来，酿酒师们就已经认识到一些非传统的（附属的）谷物的酿造价值。使用辅料谷物的原因有很多。小麦啤酒、燕麦司陶特和黑麦啤酒都要求除

感官词汇：麦芽

类型：芳香；深色啤酒中可能带有苦味

描述：草味、谷味、麦芽味、面包味、焦糖味、太妃糖味、坚果味、吐司味、烧烤味、咖啡味、巧克力味、意式浓缩咖啡味、煳味；（水晶麦芽）葡萄干味、梅子味、干果味

在啤酒中的阈值：各种化学（杂环）处于偏低的十亿分之一的比例

适宜性：永远适宜，但不同啤酒的风格可变性很大

来源：麦芽干燥过程中的美拉德褐变（焦化）反应；还来自麦芽熬制、煮麦汁过程中的美拉德褐变反应；还来自某些类型的焦化酿造用糖

麦芽外还要使用一些特定的谷物。拿美式工业拉格来说，玉米、大米或各种形式的糖都被添加了进去，用以减淡风味，通常其结果是成本也随之减少。以前这样做是很省钱，因为有些谷物要求更优质的土壤，但产量却比其他谷物少。在很久以前英国的部分地区，那些喝不起上等啤酒的贫穷百姓被称为“喝格劳特（grouter）的人”——格劳特就是一种浓烈、廉价的燕麦爱尔。

小麦像个有钱人，
滑头又富裕
燕麦像群小姑娘，
舞裙伴笑语
黑麦像个吝啬鬼，
阴沉又瘦小
唯有大麦美髯公，
王者乐逍遥。
——A. T.

在今天的啤酒界，辅料重在质地，而非风味。所有辅料在香气上都不似大麦麦芽那么浓郁。小麦、燕麦和黑麦都给啤酒添加了奶油般的质地和强大的泡沫稳定性，以至于那些并不公开认可这些品质的啤酒酿造商都把它们请来“完成这一任务”。有人声称能够在小麦身上觉察到一种柠檬般的活力，但我自己从没发现过。玉米和大米总能减淡啤酒的风味。它们的蛋白质含量少，这意味着它们能提供可发酵糖，但除此以外就没什么太大的贡献了。即便如此，在百威啤酒中依然能觉察到一种细微的来自大米壳的“辣口”感；在许多米勒精制纯生（Miller Genuine Draft）之类用玉米做主要辅料的啤酒中，能觉察到细微的呈现奶油感的玉米风味。

小麦之类已发芽的特色谷物有时可以不经特殊烹饪程序直接加入到麦醪中，但由于它们已脱去外壳，所以有时需要添加米壳之类的附加过滤材料来辅助麦醪的过滤。如果使用少量的燕麦和黑麦——大约不到10%，也可如法炮制。如果用量超过最低量（即超过10%），那么所有未发芽谷物都需要经过一个烹饪程序，使其中的淀粉凝胶化。这一点我很快就会详述。

配方的艺术

在开工酿造之前，酿酒师必须就啤酒中将会发生的事情做出决定——多浓？什么色泽？苦度怎样？平衡如何？那些隐藏在背后的、微妙的背景元素怎么办？

大多数酿酒师都要首先对以上和其他一些特性做出决定，然后再确定用什么原料、用多少原料才能使理想中的啤酒成形。首先要考虑浓度、糖的用量和未发酵麦汁中的其他固体。一次酿造可以加入一两种、十几种甚至更多的麦芽。计算浓度很容易。每种麦芽都有一定的潜在产量，而每个在糖化间进行的糖化程序都有特定的效率——通常酿酒师在操作几次后就能对此了如指掌。那么要做的不过是算出它们的总和。色泽的计算就没有这么直接了，因为色泽不能以线性的模式相加，而且对不同色泽的麦芽的测算方式也有些许不同。不过有一些公式可以帮你做出大致的计算。

酒花的情况与此相似。酿酒师必须同时考虑香气和苦度，而这两者是相互矛盾的。

为了提取苦味，必须下大力气煮酒花，而这会使各种芳香油挥发掉，所以在煮的过程中要多次添加酒花。每个酒花品种都含有一定数量的苦味物质，其数量视酒花的产地和年份而不同。所幸的是，每批酒花的装货明细上都包含一份表明它的苦味潜能的分析资料，因此酿酒师必须决定选用哪种酒花、用多少、何时用以及这种酒花能给啤酒带来多少苦味和香气。这可以人工操作，但越来越多的酿酒师会利用电脑程序来解决这一问题。

平衡是个很主观的品质，并不特别适合用数值形式来计算。但可以使用一种被称为BU与GU比例（苦味单位与浓度单位）的方法：这个数值表现出无论平衡值设定为多少，所需的酒花苦味数量都随啤酒的浓度的递增。不同饮酒者和不同啤酒风格对平衡标准的理解和要求差别很大。即便是在麦芽味最浓的双博克和苏格兰爱尔中，也有一些锚定的酒花苦味；即便是在苦得令人舌头发麻的酒花型双料淡色爱尔中，也有——或者至少应该有——一些浓郁的麦芽味来支撑。

我们通常认为，所谓的平衡不过是酒花

品尝原料

酿酒师就是通过一系列的品尝来熟悉酿造原料的各种风味的。其实不过是把不同种类的麦芽、酒花和水样排列开来，让每个人尝一尝、闻一闻，看看哪种合适。

你可以同时品尝全部原料，或者一次只品尝一类。所有原料都能在当地自酿啤酒商店买到（如有必要也可以邮购）。具体做法如下：

麦芽

选取皮尔森麦芽、淡色麦芽、慕尼黑麦芽、饼干麦芽、不同渐变色的水晶麦芽和黑麦芽各一磅（1磅约为0.45千克），将其排列开来，让每个人闻一闻，然后品尝。如果你跃跃欲试，不妨把颜色淡些的麦芽碾碎，放进咖啡杯中，倒入华氏170度（摄氏77度）的水，使麦芽没入水中。注意接下来几分钟内散发出的香气和甜味。酿酒开始了！

啤酒花

多买几样不同品种的啤酒花，每样少买一点儿。这里推荐购买萨兹（Saaz）、哈拉陶（Hallertau）、肯特郡戈尔丁（Kent Goldings）和卡斯卡德（Cascades）——这些啤酒花分别在捷克、德国、英国和美国的手工精酿啤酒中使用，你可以感受一下。最好用完整的酒花，不过酒花球果也可以。把它们摆放在盘子中（专业人士会在下面垫一张紫色的纸，这样可以凸显酒花的绿色），轮流拿起酒花，放在掌心稍加揉搓以释放其香气，然后捧起酒花，嗅一嗅。切记要准备好含水的擦手湿巾。啤酒花不需要品尝。

水

多买几瓶不同类型的水品尝一下。蒸馏水无非就是纯粹的水；“依云”（Evian）是略带风味、水体含矿物质的硬质碱性水；“巴黎水”（Perrier）这类简单的碳酸水用它那为人熟知的起泡质地展示了碳酸的强大作用，但同时其纯正的酸度也会对啤酒的风味产生影响。取一部分蒸馏水，在其中加入少许精制食盐，量取八分之一茶匙，然后再取其八分之一放入一夸脱（1夸脱约为946毫升）容器中——这应该在85ppm（百万分比）的范围内。盐水的味道应该浓郁、丰富，但绝不会特别咸。

的苦味与麦芽的甜味的对垒，但其实这里还牵涉了许多其他因素。譬如，黑麦芽可能就处于等式的苦的那一边，与酒花为伍。如果运用灵活的手法，你就能获得一种由烤面包味的麦芽、苦酒花和甜麦芽构成的三方平衡，这可是一次非常有活力的饮酒体验。对于特色啤酒，平衡可能全然不同。由于酸啤酒中酒花的苦度通常较弱，因此它依靠酸味来与甜味抗衡，其中诸如烟熏味、辣椒、水果、草药和香料之类的物质都可以起作用。

酿酒师使用的技术与厨师——或任何其他能工巧匠——相同——反差、和谐、层叠、意外。高级酿酒师的眼中有一种光芒，他们带给我们的是一种体验，而不仅仅是一杯啤酒。

酿酒全在想法，只要你实施得当。使用蛮力自然能留下深刻的印象，但有时低语胜过呐喊。最终，所有上好的啤酒都是在讲故事。

糖化与过滤分离

酿酒的精髓是一个被称为“糖化”的制糊过程。将粉碎后的麦芽与热液体（以前，学徒如果称其为“水”则会被罚两便士㊀）混合在一起，然后将这种麦醪静置。仅几分钟内，麦芽中的酶便把谷物中的淀粉转化为糖。这样会产生一种叫“麦汁”的甘甜的液体，接下来就可以将其沥出。

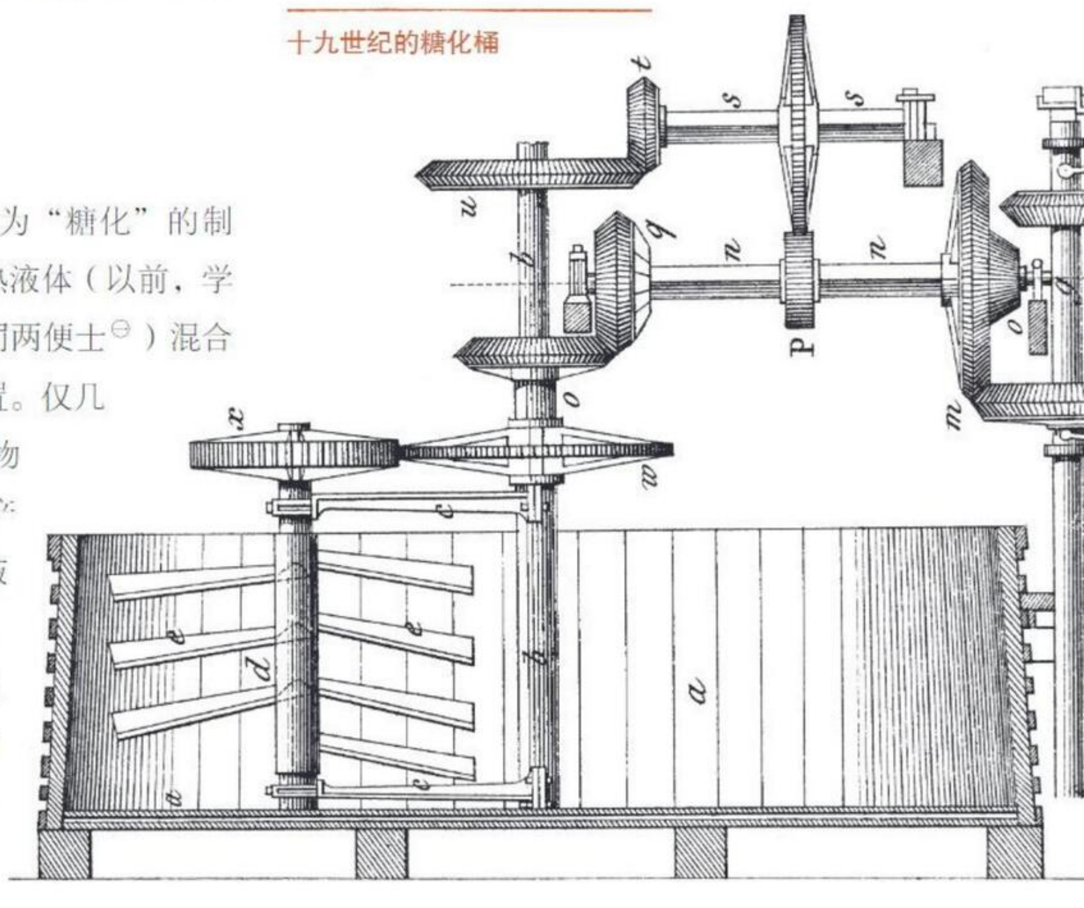
粉碎后的麦芽的质量很关键。太粗糙，麦醪就很难释放出糖分；太精细，原本可以当作过滤层的谷皮就无法起作用，你得到的不过是蔬菜汁——如果还有任何实际用途的话。一台大型麦芽粉碎机可以达六辊，重达几千磅，可见酿酒商多么重视这一步骤。

麦醪中有几种酶的系统，起着不同的作用。每种系统都有最适宜的温度范围和其他最佳条件，如 pH 值、矿物离子、浓度等。每种系统都在某个特定温度下最为活跃：若温度低于此，它们便不起作用；温度稍微高一点儿，他们就会被热量摧毁，停止活动。

有些酶能分解葡聚糖和戊聚糖这类复杂的、带黏性的碳水化合物。其他的酶能把蛋白质分解成长度不等的小部分——最小部分是酵母营养的关键所在。分解大型蛋白质也很重要，因为它们会造成成品啤酒呈雾状、不稳定。

将淀粉转化为糖是重头戏。淀粉是糖的

十九世纪的糖化桶



㊀ 便士为英国货币辅币单位，在中世纪时是小额银币，现今 1 英镑 = 100 新便士。

聚合物，意思是它们大分子，与一些更小的葡萄糖分子连成一串。在麦醪中，酶释放出麦芽糖——一种二糖，以及一些具有不同可发酵度的单位更长的糖。麦芽中酶系统的神奇之处在于同时有两种酶在略有不同的温度下活动。一种酶产生可发酵度很高的糖，另一种稍稍逊色。其魅力在于酿酒师可以通过改变麦醪温度的方式调节麦汁的可发酵度。

在华氏 145 度（摄氏 63 度）下，具有高可发酵度的麦汁被生产出来，它将发酵成一款干、脆的啤酒。在华氏 155 度（摄氏 68 度）下，麦汁将会含有数量颇多的不可发酵糖，生成味甜、浓厚的啤酒。在实践中，大部分啤酒的麦醪都在这两极之间。以上是对实际发生活动的简单勾勒，但它能让你对糖化间里酿酒师所作决定的重要性拥有一定的认识。

一旦麦醪完成了自己的工作，酿酒师就升高温度，结束酶的活动，同时锁定可发酵糖与不可发酵糖的比例，这个步骤叫“结束糖化过程”。

今天的酿酒厂使用若干不同的糖化程序，最基本的是一种单纯浸渍：将热水倒入谷物中，然后静置大约一小时。这种方法的一个变体叫做“分步浸渍法”或“向上分步浸渍法”。英式啤酒可能仅采用几个步骤，但按照一些古朴的方法——如酿造芬兰萨提啤酒（sahti）所使用的方法，从室内温度到接近沸腾，要采取多重小步骤。所有方法中最复杂的是传统德国

啤酒广告用语的合理与荒谬

啤酒广告商惯用下列词语和概念来推销自己的啤酒。

水

你经常听到“如天空一样碧蓝”“洛基山”等描述。好酒靠好水。以前有段时期，酿酒师不得不用当地水源来酿酒，不加任何处理。但现在几乎所有的啤酒厂都对水进行处理，以使其更适合于所酿啤酒的类型。**结论**：漏洞百出。

直火酿造

的确，与蒸汽系统相比，使用直火加热的酿造锅可以使麦汁的焦化程度更深，这样酿造出的啤酒别有一番滋味。然而，这也可能造成一些问题，因为它为后面的氧化问题创造了可能性。**结论**：视情况而定。

山毛榉木桶陈酿

有段时期，大多数美国酿酒厂都将他们的拉格放在底部铺着木栅格的“板条桶”中成熟。这些木栅格在进桶前就已经失去了全部木料特性，所以不会给啤酒带来任何木料风味。木栅格的真正用途是为酵母的沉淀提供额外的平面，这可能有益于啤酒的成熟。安海斯·布施公司认为，为了自己的酵母和啤酒，值得如此大费周折，但现在持这种想法的酿酒厂却寥寥无几。**结论**：向传统的优雅致敬，但事实却不是听上去那回事。

主发酵（Krauesened）

这一工艺是指将正在新鲜发酵的啤酒放入已接近成熟末期的另一批啤酒中。其理念是鲜活的酵母能迅速减少啤酒中不受欢迎的乙醛和双乙酰之类的“生”味。这种方法很古老，但确实有用。**结论**：方法往往不错，但并非人人适用。

“纯净法”

这条陈旧的巴伐利亚法律禁止将酒花、

煮出糖化法。这种方法要求将三分之一的麦醪从糖化桶中取出，通过一系列步骤使其发酵，煮很短的时间，然后再放回糖化桶内，从而使桶内的温度升高。煮出法分一步煮出、两步煮出或三步煮出等形式，其中三步煮出最复杂，要花六个多小时操作。由于时间和能量使用方面的原因，现在已经很难看到这些方法，但它们能给啤酒添加不同层次的浓郁的焦糖风味，这一点到今天依然有价值。

糖化程序结束时，你需要将甜麦汁从被称为“麦糟”的一块块含有麦壳的残渣中分离出来。大多数酿酒厂使用过滤槽——一种底部有排孔的容器，尽管有时糖化桶本身也能起到这一作用。甜麦汁从下面的孔眼流进铜锅里，更多的热水被浇到麦醪上面 ——这个过程称为“过滤”。如果收集到了足够的麦汁，就让它流进铜锅里。整个过滤分离过程大约需要一小时。

啤酒花

麦汁被倒进酿造锅后被迅速煮沸，接着就要加入第一批酒花。

让我们暂停一会儿，看看这种独一无二的植物究竟给啤酒世界带来了什么。酒花属荨麻科攀援类藤蔓植物，与大麻是近亲。自古便有人栽培酒花，但直到一千多年前它们才在啤酒酿造中常规出现。对酿酒有用的那部分是花锥，

麦芽、水和酵母外的其他任何物质放入拉格啤酒中。据我所知，在这种限制下，地球上大多数啤酒的质量可能都会提高。但是也有许多用糖、草药、香料和其他违禁原料提高品酒品质的合法做法。**结论：**也许吧。

纯生

这相当于间接给了巴氏杀菌法一记耳光——诋毁巴氏杀菌法的人说它对啤酒造成了不好的影响，但啤酒文献上却说这两者仅稍有不同。“纯生”通常采用某种特殊方式（参见下文）过滤，并且一直冷藏保存到销售为止，这对啤酒来说是有利的。**结论：**由你决定。

冷过滤

这是米勒产品特别钟爱的一个广告用语，但这一技术却是由日本札幌酿酒公司授权使用的。其理念是在保留蛋白质、色泽和其他有价值的特性的前提下除掉酵母和腐坏细菌。**结论：**微妙，相当微妙。

酿造时间长

虽然酿造和发酵程序中的许多部分都可能得益于稍长的时间，但这一用语总会让我想起搞市场营销的家伙们——他们试图深究那些穿长筒橡胶靴的伙计所从事的活动，然后再对这些活动进行包装，让消费者感觉这是个优点。我在广告公司——还有酿酒厂——待过太长时间，早已不信这些花言巧语了。**结论：**胡说八道。

手工精酿

准确地说，这应该指那些生产风味浓厚、极具创造性的啤酒的小型独立啤酒厂，但你不能强制别人履行这一定义，甚至是让人认同这一定义都有些勉为其难。有些大型工业啤酒厂公然为其啤酒贴上手工精酿的商标，梦想着让它们的啤酒变身为精酿。**结论：**读一读酒瓶上印刷精美的文字。了解你的酿酒厂。

尽管很多酿酒师称其为花，但它们其实是柔荑花序——用植物学术语来说——是球果。

酒花需要特定的夏季天数来催发花锥，因此它们主要在南、北纬35度至55度之间的地区种植。酒花是引人瞩目的大型植物，具有很强的观赏性，但易遭受虫害、易生病。在旧大陆，最珍贵的酒花品种都和一些具体的地区紧密相关：萨兹酒花的芳香特征来自

感官词汇：
奶酪味（异戊酸）

类型： 气味

描述： 臭奶酪味；臭脚丫味

在啤酒中的阈值： 异戊酸占0.7ppm

适宜性： 永不适宜

来源： 因酒花贮藏不当而形成的有机酸，也可能是被细菌感染后产生的许多种味道之一；在商业啤酒中很罕见，但偶尔也能碰到。

西波西米亚的橙色土壤；哈拉陶酒花生长于北巴伐利亚一个和它同名的地区；在伦敦东南部不远的一个地区，东肯特郡戈尔丁酒花酝酿着绿色的香气——两个世纪以来，它一直是酿造上等淡色爱尔的珍品酒花。全世界至少有一百多种酒花，美国的酿酒师大约使用了其中的三分之一。

美国的酒花种植现在分布在华盛顿州的雅基马县和西北部的一些地区。上面提到的那些欧洲经典品种在离开自己的家乡后味道有所不同，但自身出色的酿酒品质依然未变。

酒花球果内有一根小内茎——亦称梗，很多叶状花片围绕它聚拢。梗的四周遍布被称为蛇麻腺的气味刺鼻的蜡质金色小球。这里面含有对于啤酒异常宝贵的苦树脂和芳香油。苦树脂可以被分解成 α－酸和 β－酸，其中前者更为重要，可以用来描述一种酒花的苦味程度。酒花的 α－酸含量不等苦度最低的芳香酒花的 α 酸含量约为2%，而高 α 型酒花则含有将近20%的 α 酸。

感官词汇：
酒花苦味

类型： 味道

描述： 苦、酒花味

在啤酒中的阈值： 5～7ppm（5～7IBUs[㊀]）

适宜性： 在某种程度上永远适宜；在一些极端的啤酒中，国际苦味指数可能高到一百多

来源： 异构酒花 α－酸；应干净、怡人，不带粗糙、木质或者涩嘴的特性

蛇麻腺中含有十几种芳香油，每种都有自己的特性。不同品种和不同产地使酒花异彩纷呈。从花香到树脂香，从薄荷味儿到香料味儿——酒花的芳香是给啤酒注入性格的强大武器。酒花香的特点似乎可以按国家来分类。德国酒花一般为草药香型，有的接近薄荷香；而英国酒花从香料味儿到水果味儿都有，而且还带有一点儿健康的新鲜青草味；享誉盛名的萨兹酒花带有干净、精致的香料味儿，很独特；美国酒花五花八门，但一些最具特色的品种反而带有松香和树脂香。有些啤酒风格——首先想到的便是美式与英式淡色爱尔——与其他啤酒风格唯一有意义的区别便

㊀ IBU即International Bitterness Unit，中文译为“国际苦味指数”，用来表示苦的程度。目前最苦的啤酒是英国的The Hop的啤酒，其苦味达到了323 IBUs。



这种古老的植物图谱详细展示了酒花各部分的绚烂之美。

是对酒花的选择。酒花的确是个强大的武器。

有一组欧洲酒花在历史上就有“酒花贵族”的称号，通常用于为拉格啤酒添加香气。它们就是萨兹酒花以及德国哈拉陶的米特尔福（Mittelfrüh）酒花、特能酒花（Tettnanger）和施帕尔特酒花（Spalt）。这个独一无二的群体在化学特性方面有明确要求，但随着新的香气品种不断被开发出来，为了将成员限制在最初的那个小圈子内，相关规则便被大幅篡改。毫无疑问，这些是上等酒花，但我不知道它们是否是现在唯一真正配得上“贵族”这一称号的酒花品种。

人们在过去的一百年内还开发出了苦味物质含量不断增多的高 α－酸酒花品种。这些酒花按每磅 α－酸的价格来销售，所以更具商品性质。不过，一些狡黠的美国酿酒师发现了奇努克（Chinook）和哥伦布（Columbus）这类带有乡村风情和葡萄柚香味的酒花，用它

们来酿造大名鼎鼎的淡色爱尔和其他啤酒。

另外还有一种结合了适量 α－酸和怡人香气的双重用途酒花。全世界的酒花培育项目一直致力于开发新品种和寻找更优美的香气、更高的 α－酸含量、更优越的种植特点和其他一些品质。像西姆科（Simcoe）、阿塔纳姆（Ahtanum）、冰河（Glacier）和亚麻黄（Amarillo）之类的新型酒花都值得人们去探寻。

正如上文指出的那样，酒花通常是分阶段添加的。为了提取苦味物质，强力煮沸酒花是核心。在一个被称为“异构化”的程序中，酒花中的 α－酸经化学上的重新排列，变成了一种更苦、更易溶于麦汁的形式。煮沸时间越长，酒花就越苦，但大约两小时后，酒花分泌的苦味就开始减少，而且可能引起其他问题。强力煮沸会驱走挥发性芳香油，所以如果需要酒花香，就必须在煮沸阶段即将结束时添加更多的酒花。

感官词汇：
酒花香

类型：气味

描述：酒花味、香料味、草药味、花香（玫瑰、天竺葵、橙花）、薰衣草香、松香、树脂香、柑橘香（柠檬、香茅、葡萄柚）、醋栗香 / 黑加仑子叶香 / 猫尿味。

在啤酒中的阈值：有上百种不同的芳香油类；有些的阈值远远低于十亿分之一，其他的则可能其一百倍。

适宜性：视风格而定；有些啤酒中不宜使用；而对另外一些风格却非其不可。

来源：芳香油来自酒花；严格讲来自萜类、倍半萜烯、酮类和酒精。在煮沸中、煮沸后提取或运用干泡酒花之类的技术在发酵后提取。还可作为溶剂萃取纯油或混合油添加。

酿酒师还可进行一次或多次时长 15 分钟至 30 分钟的“加味”煮沸，这样可以同时添加苦味和香气；还可以在煮沸结束后加入酒

Q: 中浓度啤酒、低碳啤酒和干啤酒有何区别？

A: 酿酒师可以驾驭几种工具来改变其啤酒的卡路里含量和酒精含量。某些种类的产品使用了这些技术，令公众甚至啤酒迷都感到困惑。现将这些产品总结如下：

中浓度啤酒

这种啤酒开始时使用低浓度配方，之后又在麦醪中使用来源于真菌的酶，以将所有剩余淀粉转化为糖。这意味着啤酒中没有任何残留的碳水化合物，因为它们已经都被发酵成了酒精。

低碳啤酒

这种啤酒与中浓度啤酒的酿造方式类似，但它的起始浓度使得其酒精含量与标准啤酒的酒精含量相差无几。所有碳水化合物都被转变成了酒精，在啤酒中毫无残留。在欧洲，这些啤酒的主要目标客户是糖尿病患者；但在美国，它们的主要目标客户则是节食者。

干啤酒

过程也很相似，不过这一次酿酒师开始时使用的是标准浓度的麦汁。但同样极端的方式再次被运用，即将所有的碳水化合物转化成可发酵糖，接着可发酵糖又发酵成酒精。干啤酒的酒精度比一般啤酒要高一些。

花；也可以把酒花放入名为“酒花浸去槽”或“酒花过滤器”的特殊设备中，然后将热麦汁浇在上面，随后热麦汁流入冷却装置；还可以在发酵结束后，在熟成槽或上酒用的啤酒桶中加入酒花——这一技术被称为“干泡酒花”，常用于以酒花为焦点的英国桶装爱尔和美国手工精酿啤酒。

滚沸

糖化锅装满后，便熬煮至滚沸。这可以收到几种效果。首先，它可以对麦汁进行消毒，防止啤酒被细菌或野生酵母侵袭。其次，正如上文指出的那样，煮沸可以使酒花异构化，使其既苦又易于溶解。再次，它可以在酒花植物部分所含有的单宁酸（多酚）的帮助下凝结剩余蛋白质。这样就分离出与蛋花汤极其相似的蛋白质片，也称“热凝固物”。“热凝固物”赶走了会卷土重来并给啤酒带来不稳定性或冷藏浑浊——冷藏啤酒在上酒时出现的无害但难看的雾状酒体——的长链蛋白质。滚沸还可中止麦汁中残留的任何酶的活动，锁定可发酵糖与不可发酵糖的比例。直火煮铜锅可能还会添加焦化反应。煮沸过程中发生的另一件重要的事情就是制造并驱逐了一种叫二甲基硫醚的化学品。麦芽中含有一种名为硫代甲基蛋氨酸的前体细胞，它在高于华氏 140 度（摄氏 60 度）的温度下会变成通常有奶油玉米香味的二甲基硫醚。这是一种极易挥发的化学品，因此可以在煮沸过程中将其迅速驱散，煮沸一旦停止，二甲基硫醚就会又开始建构，因此，尽快冷却麦汁就变得非常重要。

一旦煮沸的各种目的已经达到，就应第一时间冷却麦汁。如果冷却太慢，除出现上文指出的二甲基硫醚问题和氧化问题，啤酒还可能会受到细菌的感染。通常会使用一台逆流热交换器，通过使用一套薄板，使热麦汁朝一个方向流动、冷水朝另一个方向流动。麦汁再度出现时便已处于发酵温度。这种突然冷却会使蛋白质和一些油脂（脂肪）沉淀。通常以一种制造旋涡的方式使麦汁流进沉淀槽，使冷凝固物和所有剩余酒花颗粒浓缩成一个浅层，从而去除蛋白质和油脂，使麦汁得以滤入发酵器中，而渣滓却被留了下来。

酵母和神奇的发酵

酿酒师制作的是麦汁，而非啤酒；制作啤酒的是酵母。那些具体的生化路径复杂得令人眼花缭乱，不过这里可以给一些基本要点：酵母使糖发生代谢，产生了乙醇、二氧化碳和许多其他数量少很多的化学物。

酵母是一种自古便在酿造和烘焙领域进行培养的单细胞细菌。在酿造世界里，有两个主要的酵母家族负责爱尔和拉格的发酵。

感官词汇：
二甲基硫醚

类型：气味

描述：奶油玉米、卷心菜、蔬菜、青豆、芦笋罐头；在深色啤酒中，更像西红柿汁

在啤酒中的阈值：30 ~ 50ppb（十亿分比）

适宜性：通常并不适宜，但在拉格中少量使用还可以接受

来源：在煮沸过程中由硫代甲基蛋氨酸产生，是一种在谷物中发现的前体细胞，它的出现通常也表明糖化间出现了问题；如大量出现，也可能是感染的症状，尤其是大量出现时

感官词汇：

氧化（反-2-壬烯醛）

类型：气味、风味

描述：纸味、陈腐味、纸板箱味、鞋盒味

在啤酒中的阈值：0.05ppb（反-2-壬烯醛）

适宜性：永不适宜；是过度煮沸或酿造间拙劣技术的征兆；陈啤酒中也很常见，随啤酒成熟而增强

来源：在糖化、煮沸或其他可能与空气接触的酿造活动中，因麦芽成分氧化而产生

爱尔——亦称上层发酵——使用的是一个被称为“酿酒酵母”的品种（Saccharomyces cerevisiae）；近期一些证据明确显示，拉格酵母是另外一个品种——“酿酒酵母”的近亲——巴氏酵母。爱尔酵母菌株之间的遗传变异要强大得多，即便是对爱尔进行的粗略调查中，你也能轻松发现这一点。一些特色啤酒使用了其他酵母、甚至细菌，但绝大多数啤酒都用这两种酵母来发酵。

酵母细菌是一些奇妙的小化工厂。它们必须找到食物，将其代谢成能量，合成蛋白质和许多其他生命所需的分子，排除自己身上的废物，然后制造更多酵母。可以把它们看作是由黏性物质组成的小袋子——上面覆盖着一层具有一定透气性的薄膜，这层薄膜把某些分子放进来，再把另外一些挡在外面。在里面，所有化学过程都在以各种结构和各种自由飘浮反应的方式进行着。每个目标都需要很多步骤，一些半成品本身的香味就很浓，可以充当啤酒的次级香气和风味成分。温度越高，所有化学反应就发生得越快。由于酵母的工作方式并非总是很高效，所以一些半成品就会从细胞中渗出来，进入啤酒中。

这些副产品在低温下产出相对较少，高温下则产出较多。这就解释了为何爱尔和拉格在风味上会有主要差别。拉格在华氏40至45度（摄氏4度至7度）的环境中发酵，在接近冰点的温度成熟，风味相对干净、纯粹，不带水果或香料的香味儿。爱尔一般在高出华氏55度（摄氏13度）的温度下发酵，产生水果味、香料味的酯类、更高度数的酒精、酚类化合物和其他物质。

酵母生产的一种重要化学物质——即便在低温下——是双乙酰。这种为人熟知的带黄油气味的化合物是复杂的蛋白质合成过程中的一个环节。双乙酰的前体细胞相比之下几乎不带任何风味，但它的黄油气味却如此浓烈，以至于被用于电影院爆米花和咸味黄油硬糖的制作。在温暖的温度下，酵母会重新吸收双乙酰并将其转化为某种无味的物质。这一步骤——熟成期将温度提高几天——被称为“双乙酰休止”。这是拉格生产中的常见做法，在爱尔的发酵中也会经常使用。

感官词汇：

黄油味（双乙酰）

类型：气味气、风味（称作邻二酮、或者VDK，包括一种称为乙酰基丙酮的相关化学物质）

描述：黄油味、影院爆米花；在黄油硬糖中大量出现

在啤酒中的阈值：约为0.10ppm，但可变

适宜性：有时英式爱尔中会含有极少量，很好闻

来源：在合成氨基酸时从酵母中渗出，如较大量出现可能是酵母处于压力或突变状态的标志；如超大量出现则可能在出现细菌感染的标志；尤其常见于污浊的（受感染的）生啤生产线



啤酒的风土条件

风土条件是一个术语，用来描述一个地区各种对葡萄酒或其他传统产品产生影响的因素的总和。气候、土壤、湿度、地质情况、微量营养素等都包含在其中。啤酒的风土条件不像葡萄酒那样明显。你得知道要找什么：

祖传麦芽

某些英国经典麦芽品种很难培育，但它们的风味是一般商品麦芽比不上的。首当其冲的便是马里斯·奥特（Maris Otter），一直以来因其复杂、略带坚果味的风味而备受欣赏。其他品种包括“翡翠鸟”（Halcyon）和“金色希望”（Golden Promise）。在捷克，一种用于为经典皮尔森啤酒生产不完全溶解麦芽的被称为“汉娜”（Hana）的菌株很受重视。曾经遍布美国西北部的克拉奇（Klages），因大部分已被具有更优农艺特色的哈林顿（Harrington）所取代，而成为一种珍稀麦芽。

贵族酒花

只有生长在捷克哥德巴赫谷（Goldbach Valley）这一传统种植区的“肉桂似的”鲜艳的橙色土壤中的萨兹酒花，才能产生如此干净的香料味，其他在别处生长的贵族酒花品种也如此。和葡萄酒一样，气候、土壤和许多其他因素对于传统种植区出产的酒花那微妙、精致的特性的形成起着很大作用。

水

和在本书中其他部分指出的一样，现在的酿造用水由酿酒师掌控，但一些别具特色的水源依然不时显现出来。最著名的酿造用水之一就是英国特伦特河畔伯顿地区富含矿物质的井水，它为很多伯顿啤酒增添了一种清脆的干感和泥灰味儿。现在已经罕见的多特蒙德出口型啤酒那独特的矿物质风味便来源于一种混合了硫酸盐、碳酸盐和盐的水质。

野生酵母

拉比克啤酒以野生发酵方式酿造，酿酒师在某种程度上是依靠当地微生物群落来使细菌移入啤酒并开始发酵。由于孕育这种酵母的布鲁塞尔南部地区的古樱桃园早已不在了，所以情况多少起了些变化。现在，人们认为当年那些微生物中有很多还在桶中生存，不过将冷却中的麦汁放置到夜晚的空气中这一做法依然在这一地区盛行。其他地方的酿酒师也曾尝试创造自己的野生发酵啤酒，而且都取得了不同程度的成功。

酵母对温度的变化非常敏感，温度稍有不同，用酵母生产的啤酒往往就会有明显差别。酵母还对槽的深度和几何形状等物理参数很敏感。酵母需要一种适合的营养混合物和充足的每个啤酒单位细胞的数量（随啤酒浓度发生变化）。酵母还需要更多氧气来生产更多酵母，这一过程发生在啤酒开始发酵之前。值得注意的是，这是整个酿造过程中唯一可以接受的让氧气与啤酒发生接触的时机。

全世界的酵母银行中储存了上百种酿造菌株。大型酿酒厂通常有自己的专属菌株，小型酿酒厂则可以通过商业酿造酵母供应商订购现有的十几种菌株。通常，如果仔细阅读，你就能从商品的介绍目录中收集到一些特定菌株的具体品种。如果想获得关于各种类型酿造酵母的比较全面的列表和描述，你可以登录

下列网站查看：Wyeast（www.wyeast.com）或 White Labs（www.whitelabs.com）。

在放置在仔细消毒过的发酵容器中的氧化麦汁中加入一定数量的健康酵母，酵母会吸收氧气，开始“萌发”出新细胞，制造更多酵母。这需要几小时，期间几乎没有任何实际的发酵活动发生。但是在某一个时间点，当所有可供使用的氧气都被用光后，酵母便开始将其注意力转向甜麦汁。酵母首先吞噬掉数量少的葡萄糖（一种单糖），因为比较容易；接着，它开始对麦芽糖进行代谢。这只贪婪的“微型猛兽”在处于发酵中的啤酒的表面拱起了一个一英尺多高的厚岩层，它生成的热量如此之高，以至于必须对发酵槽进行冷却处理，以避免温度失控。

这一凶猛的过程可能持续一天，也可能持续一星期，视温度、麦芽浓度、酵母活力和其他因素而定。很多人称这一过程为“主发酵”，尽管这一说法在某种程度上还值得商榷。麦芽糖用光后，酵母会转向下一个最长的糖——麦芽三糖。此时，发酵速度明显降了下来。

感官词汇：

酯味/溶剂味（乙酸乙酯）

类型：气味

描述：量少时有果味，但量大时偶有洗甲水或溶剂味儿；有时更明显的不是气味，而是一种刺激眼睛流泪的感觉

在啤酒中的阈值：18 ppm

适宜性：可能是发酵温度过高、麦汁曝气不当或其他酵母压力的标志。常见于酒精度极高的啤酒

来源：在脂肪酸合成时产生，然后从酵母细胞中渗出。如大量出现则可能是细菌感染（尤其是生产醋的醋细菌）的结果

感官词汇：

丁香（4–乙烯基愈创木酚）

类型：气味

描述：丁香，酚类

在啤酒中的阈值：约为 1ppb

适宜性：仅在德国小麦啤酒中可察觉

来源：发酵中由阿魏酸的前体形成（有趣的是，它也是香草醛的前体），在麦芽干燥中形成

有些啤酒类型要求使用专用酵母，从而发酵出适宜的风味。巴伐利亚的小麦啤酒和 a.k.a. 酵母型小麦啤酒都使用一种独特的戴尔凯氏有孢圆酵母（Torulaspora delbrueckii），以制造一种含有香蕉、果味泡泡糖和丁香味道的香气。比利时农家塞森采用的是一种被认为与红酒酵母有关联的独特菌株。这种酵母最突出的特点是能够在高达华氏 90 度（摄氏 32 度）的温度下茁壮成长——与普通的爱尔酵母相比，这个温度实在是太高了。它产出低酯和高酚，赋予啤酒一种独一无二的黑胡椒香味，这种香味也是这一风格的基石。比利时啤酒的乐趣之一就在于许多啤酒风格都高度依赖极具个性的酵母菌株。

有些啤酒风格依靠不同品种的酵母、甚至细菌来获得自己独特的味道和气味。下面列出的所有酵母都是令大多数酿酒厂惧怕的污染物，那些有胆量使用它们的酿酒师需要采取额外措施来防止它们溢出并污染整个酿酒厂。这里给出其中的一部分：

酒香酵母。一种可能是橡木特有的生长缓慢的酵母，用于拉比克啤酒、某些塞森啤酒和英国老式爱尔。有谷仓味和马味，代谢麦芽糖，可单独用于（缓慢）发酵啤酒。在北美一

感官词汇：
谷仓味，4–乙烯基苯酚

类型： 气味

描述： 马味、马毯味、谷仓味、木头味

在啤酒中的阈值： 约 420ppb

适宜性： 仅常见于受酒香酵母影响的啤酒

来源： 由酒香酵母制造；通常伴有 4–乙烯基愈创木酚

些富冒险精神的酿酒厂中也有使用。

毕赤（Pichia）酵母和假丝（Candida）酵母。 一种和雪利酒酵母很相似的、能形成薄膜的酵母；在拉比克啤酒酿造中起辅助作用，但也会作为败坏微生物出现。

乳酸菌和片球菌。 给拉比克啤酒和柏林白啤酒添加酸味的几个近缘属；还能制造大量双乙酰（黄油味）和山羊味、臭袜子味，视品种而定。

醋酸菌。 把酒精转化为醋酸，但需要使用氧气才能做到这一点。这也会给啤酒带来醋味或腌菜味，但也可能制造合理数量的乙酸乙酯

感官词汇：
膻味（辛酸、乙酸、癸酸）

类型： 气味

描述： 膻味、动物、臭袜子、汗味

在啤酒中的阈值： 8 ~ 15ppm，视具体化学物质而定

适宜性： 一般不好闻，亚阈值中可能混合有泥土味

来源： 很多食物和饮料中常见的带有动物气味的大型有机酸家族的一部分

常见于橡木桶熟成啤酒，这对于拉比克啤酒、尤其是佛兰德斯风格红 / 棕爱尔很重要。

在发酵初期结束后，啤酒开始了一个成熟或调节的过程。在这一阶段，酵母的持续代谢活动使那些生涩的味道变得柔和。坏分子被重新拉回细胞中，变得不那么可憎。同一时期，啤酒中的酵母和其他颗粒慢慢沉淀出来。与大众啤酒相比，酒精度高的啤酒的熟期要长得多。普通英式爱尔连两个星期都不到就能喝了，而大麦酒则可能需要花上六个月甚至更长。在接近冰点的温度下，所有的活动都进

感官词汇：
酯味 / 香蕉味（乙酸异戊酯）

类型： 气味

描述： 香蕉、“马戏团花生”（一种花生状的果汁软糖）

在啤酒中的阈值： 1.2 ppm

适宜性： 如少量出现，可以为啤酒中的水果味做出重要贡献。如大量出现，则可能是发酵温度过高、麦汁充气不当或其他酵母压力的标志。常见于极高酒精度的啤酒

来源： 在脂肪酸合成过程中形成，然后从酵母细胞中渗出。在巴伐利亚小麦啤酒中很常见，如果数量不失控的话，还是很好闻的

感官词汇：
其他酯类

类型： 气味

乙酸乙酯　亦作 ethyl caproate）

在啤酒中的阈值： 0.17 ~ 0.21 ppm

描述： 熟苹果，略带八角味

苯基乙酸乙酯

在啤酒中的阈值： 3.8 ppm

描述： 花香、玫瑰、蜂蜜、甜味

行得很缓慢，因此拉格的成熟期很长，一般都要花上四至六周，而大双博克则可能需要六个月甚至更长。

如果时间充足，啤酒通常自己就能清澈下来，但酿造是一个商业活动，因此有时需要稍微加快速度。酿造商往往使用一种被称为“澄清”的工艺——在啤酒中加入凝胶或其他物质来使酵母和其他浮物沉积。鱼胶——经风干处理的某些鱼类的鱼鳔——是英国传统的澄清材料，但也会使用明胶和一些特殊的塑料微生物（交联聚乙烯吡咯烷酮或聚乙烯吡咯烷酮）。

过滤也是一个更为强大的工具，但过犹不及。从理论上讲，可以设定过滤器来滤除最细小的微粒和细菌。然而在实践中，如果将过滤器设置得太紧，它就会将色泽、酒花苦味以及形成酒体和泡沫的蛋白质一并去掉。札幌酿酒公司授权米勒公司使用的所谓的冷过滤工艺旨在避免这些问题，但它既昂贵又复杂，只适合那些巨型酿酒厂使用。对于大型酿酒厂来说，另一个解决方案是使用离心机，它可以甩掉细微物质，可用作初滤器。

值得注意的是，过滤并不能加快啤酒的成熟速度。过早过滤可能会导致啤酒产生“生味儿”，尤其是乙醛味儿，也可能有双乙酰味儿。

很多啤酒根本就不去除酵母。如果在将啤酒灌入瓶中或桶中时，有些酵母和少量的糖存留在啤酒中并且继续发酵，那么这些额外制造的二氧化碳就会被留住，提供天然碳酸。瓶中或桶中的活酵母会吞食可怕的氧气，起到保护作用。在酒瓶或酒桶中，天然碳酸化的产品被称为“散装啤酒”，这是英国爱尔的传统做法，但很多比利时爱尔和美国手工精酿啤酒依然采取瓶中熟成法。

散装啤酒在运送到酒馆时依然在发酵。管理这一过程、决定啤酒何时可以售卖是酒吧老板的责任。这是一个具有挑战性的过程，但啤酒迷们认为，为了享受散装啤酒那超凡的质地和精妙的风味，接受这些挑战和短暂的保质期是值得的。若想了解更多有关散装啤酒的知识，请看第六章。

与之形成两极的是巴氏杀菌。在这一过程中，成品啤酒在足以杀死任何残留酵母和细

感官词汇：
更高酒精度、杂醇

类型： 气味

适宜性： 在普通酒精度的啤酒中通常察觉不到，但可增强啤酒的整体特性；在更高温度下的发酵中会升高

来源： 酵母代谢

2- 苯基乙醇 45 ~ 50ppm
描述： 玫瑰

正丙醇 600ppm
描述： 酒精

异丁醇 80 ~ 100 ppm
描述： 酒精

异戊醇 50 ~ 60ppm
描述： 酒精

感官词汇：
酒精

类型： 气味、感觉（咽下时很温暖）

乙醇 / 乙酯 （酒精）

描述： 酒精味、甜、温暖

在啤酒中的阈值： 约为 6%

适宜性： 在普通酒精度的啤酒中往往察觉不到

来源： 酵母发酵的主要产品 还有二氧化碳）

感官词汇：
其他有机酸

类型：气味

酪酸

描述：腐臭黄油味儿，往往是乳酸菌的标志

在啤酒中的阈值：2.2ppm

来源：发于啤酒糟中

异戊酸

描述：奶酪味，见上

感官词汇：
乙醛

类型：气味

描述：青苹果、苹果皮、绿叶

在啤酒中的阈值：约为 10 ppm

适宜性：根本察觉不到

来源：丙酮酸在酵母从丙酮酸前体中排除掉废弃二氧化碳这一新陈代谢过程中产生，多半是因为啤酒发酵不足、太“生”。大部分乙醛最终被酵母吞噬，转化成乙醇

菌的高温下被短暂加热——通常是在华氏 140 度（摄氏 60 度）下加热两三分钟。一些研究显示，专家小组能察觉经巴氏杀菌的啤酒所带有的那股“烹饪”味儿，但对于那些长期饮用巴氏杀菌啤酒的消费者来说，这显然不是问题。在包装前对啤酒进行瞬间巴氏杀菌、被认为更有益于保护啤酒的风味。这种方法是在华氏 161 ~ 165 度（摄氏 71.5 ~ 74 度）的温度下，将啤酒加热 15 ~ 30 秒。无论使用哪种方法，这种啤酒的保质期都比已过滤、但未经巴氏杀菌的啤酒的保质期要长得多。几乎所有美国销售的桶装啤酒都未经巴氏杀菌，它们都应一直在低于华氏 38 度（摄氏 3 度）的温度下存放。

关于碳酸问题也有类似激烈的争论。大多数酿酒厂都将二氧化碳气体溶解于啤酒中，有的在成熟期间放入槽内，有的在过滤后放入，然后立即装瓶；还可以在发酵即将结束时直接封闭酒槽，安装排气阀，使碳化作用安全升至期望水平。后面一种方法的拥护者认为这样产生的泡沫细腻、持久。这个想法非常好，但有些曲高和寡。

包装及其他

在酿酒酒吧里，包装这件事可以简单到直接把啤酒灌入上酒槽。但对于大多数酿酒厂来说，包装是整个生产过程最具挑战性的一个方面。美国酿造商协会出版的三卷本图书中，包装卷最厚，正说明了这一点。装瓶设备庞大、复杂、昂贵，需要很高的操作技能。包装不利的啤酒会产生一些问题，这些问题在消费者饮酒时就能品尝出来。

最重要的一个潜在问题就是氧气。氧气太多，啤酒就会生出陈腐的纸板箱味儿，但对于瓶中氧气的最低限度，目前尚无公认标准。在某种程度上，氧气太多永远是坏处，所以酿酒商们绞尽脑汁，寻求能把这些数字降下来的方法。内华达山啤酒公司近期刚刚把瓶盖从拧开式换成了带有特殊衬层的普通瓶盖，因为他们感觉用起子开启式瓶盖更容易释放瓶内的氧气。尽管很罕见，但未完全清洗干净的消毒剂会释放出一种类似邦迪创可贴的氯酚味儿。这种情况在酒吧和饭店里并不少见，因为用来清洁玻璃器皿和啤酒量器的消毒剂或用氯消毒、或经溴化处理，而这两者中的

清洁与消毒

在酿造啤酒的过程中，清洁与消毒是头等大事。已故自酿啤酒师兼科学家乔治·费克斯博士曾经说过："你无法消毒灰尘"，这让你对清洁与消毒之间的关系有所了解。一些特殊化学品和大型酿酒厂使用的机械化喷淋清洁设备能够胜任这一工作，但真正做到一尘不染还要靠对细节特别挑剔的酿酒师那双永远保持警惕的眼睛。艰苦劳动是必不可少的。

消毒不善的设备会成为为数甚多的烦人的虫子的安全港湾，它们可以在酿酒的各个阶段进到啤酒里。一些不好的味道、气味和其他东西也同样会受到这种设备的庇护。细菌和野生酵母往往能制造出大量难闻的气味化学物，而培养酵母只制造出适量的同类物质。

感官词汇：
自溶酵母

类型： 气味、味道

描述： 自溶酵母、泥味、酱油、酵母酱、鲜味

在啤酒中的阈值： 各异

适宜性： 通常不好闻；在年代久些的酒精度更高的啤酒中还可接受

来源： 各类油脂和氨基酸，酵母细胞死亡或分裂的结果

感官词汇：
腐味/霉味 三氯苯甲醚）

类型： 气味

描述： 霉味、木塞味

在啤酒中的阈值： 不到 0.1 ppt（万亿分比）

来源： 见于用木塞封口的酒瓶，可能是木塞被污染或麦芽被霉菌污染的结果。在潮湿的酿造场所，霉味可能会顺塑料水管飘移。这气味不是一般的强大！往往被通融为是拙朴的泥土味

其他带腐味或霉味、污染啤酒的化合物还包括土味素（泥土味，甜菜味）、2-乙基小茴香醇（泥土味，带天竺薄荷味头香）和其他许多种。它们通常在潮湿的场所中形成，并通过塑料、木头或被污染的包装材料转移到啤酒上

感官词汇：
氯酚

类型： 气味

描述： 邦迪创可贴、胶带、消毒剂

在啤酒中的阈值： 不足 0.5 ppb

适宜性： 根本察觉不到

来源： 多为残留含氯消毒剂与啤酒中酚类化合物发生反应的结果，但也可能因酵母问题产生。还可能是上酒时因含氯或溴的消毒剂未能完全清洗干净所致

感官词汇：
溶剂味–腐味（糠醛乙醚）

类型： 气味

描述： 腐味、溶剂味、化学品味

在啤酒中的阈值： 6ppb

适宜性： 永不适宜

来源： 在陈化过程中由麦芽干燥期间和煮沸阶段与糖和氨基酸混合时产生的前提细胞生发而成，是啤酒变质的相当准确的标志。和大多数陈腐味道一样，糠醛乙醚在高温下的生发速度更快



蓝色光与某些酒花化合物的相互作用会使啤酒带有臭鼬味，褐色是唯一能阻止其发生的玻璃颜色。啤酒罐与瓷酒瓶也能提供很好的保护。绿色玻璃瓶和透明玻璃瓶则不能提供任何保护。

任何一种都能产生氯酚味儿。

另一个常见的包装问题其实是市场营销上的选择。蓝色光的波长会使啤酒产生臭鼬味儿，而透明酒瓶和绿色酒瓶都不能有效阻挡蓝色光；褐色酒瓶却能为啤酒提供强有力的保护，使其免受引起臭鼬味儿的日光或荧光灯的侵害。但是，一位英国酿酒师曾手持装满臭鼬味儿啤酒的漂亮的透明瓶子，这样解释道："味道是不好，不过看起来真漂亮，对吧？"

应该指出，米勒啤酒公司使用的是一种用特殊方法加工而成、去除了令人讨厌的前体细胞的酒花苦味萃取物——"四氢异构酒花"。"四氢异构酒花"有一个有趣的副作用，那就是它能增强啤酒泡沫的稳定性。很多其他酿酒商都因为"四氢异构酒花"这种加强泡沫的特性而对其另眼相看。

随着啤酒的年份不断增加，它的风味也发生了变化（若想了解更多这方面的知识，请参看第六章）。淡啤酒的变化最快，高温也能加快其风味的变化过程。

首先，酒花香开始淡下来，给人感觉啤酒

感官词汇：
臭鼬味（甲基或异戊基硫醇）

类型： 气味

描述： 臭鼬味、橡胶味

在啤酒中的阈值： 0.05ppb

适宜性： 永不适宜

来源： 由酒花苦味化合物中的一种前体细胞与蓝色光作用而成，可能会在几秒钟内发生，甚至可能在用荧光灯照明的散热箱内发生。褐色瓶子可起到不错但并不完美的保护作用

感官词汇：
硫黄

类型： 气味

描述： 硫黄酸：臭鸡蛋、下水道臭气；硫黄味：划火柴味

在啤酒中的阈值： 硫化氢，低于 1ppb；二氧化硫，低于 25 ppm

适宜性： 在拉格中偶能闻到，可接受

来源： 酵母代谢的副产品，多为发酵严重不足的“生”啤酒的症状；某些拉格菌株因此而出名。处于压力下的酵母或突变酵母可能产生这些化学物质。大量硫化氢是细菌感染——尤其是发酵单胞菌属感染——的前兆

已经力气耗尽；纸味或纸板箱味这些氧化气味开始变得明显；啤酒可能会散发出一种有别于新鲜麦芽香的蜡质苹果味或蜂蜜味的甜香气；酒花苦味也开始降低。当过滤后的啤酒变得极陈、极淡时，它们就开始析出少量浑浊物或产生“雪花”——均由溶解过程中产生的蛋白质变化而来。

对于浓啤酒而言，这些变化并非一无是处。事实上，有些啤酒鉴赏家特意不辞劳苦地将某些啤酒陈化，就像对待优质葡萄酒那样。陈化后，酒花味更为醇厚，并开始出现水果味。各种香料的香气逐渐淡出，让位给浓郁的麦芽香，酒体逐渐变淡、变干。不仅如此，类似雪利酒味的氧化味道往往表现为一种皮革味，在恰当的场合下，这种味道可以特别怡人。年代非常久的啤酒会带有鲜味（参见第二章），这是蛋白质分解的结果；有时又带有酱油味，也是出于类似原因。

离开酿酒厂后，啤酒便开始经历重重磨难。时间和温度和它作对，振动、冷漠和懒惰也与其为敌。留在国内的啤酒的日子已不太好过，那些漂洋过海的更是命运多舛。它们面临的挑战如此巨大，以至于当它们最终毫发无损地出现在你的杯中时，你禁不住感激涕零。

最严重的问题可能是上酒时的不当操作。啤酒头和啤酒管线与酿酒厂一样，都会遇到相同的卫生和细菌感染方面的问题，尤其是乳酸菌和片球菌造成的黄油状或浑浊感染。定期对管线进行强力清洁可以预防感染发生，但并非所有酒吧和饭店在这一点上都能照章办事。最少要每隔一周彻底清洁一次，这样才可以预防主要问题的发生。最狂热的酒吧老板会每周清洗一次自己的管线。

去酿酒厂参观一下，看看所有这一切酿酒活动究竟是怎样发生的——花些时间在上面也许是值得的。本章讲述了很多技术上的细节，但我一直想申明，这些各种各样的决定是酿酒的精髓所在，正是它们将一种啤酒与另一种区别开来。啜饮啤酒的时候想想这些决定，那么你的啤酒也会为你讲述一个故事。





第四章

啤酒的品质

比起其他饮料，啤酒似乎更为变化多端，这种变化体现在颜色、风味、浓度、平衡以及其他很多方面。配料的不同、酿造过程的不同都可以使啤酒的风味和香气出现巨大的差异。这一点我们已经见识过了。本章中我们则要看看，所有这一切是如何叠加在一起，并在成品啤酒中体现出来的。



那么，我们在这里要讨论的变量都有哪些呢？首先是浓度，既包括酒精的浓度，也包括更重要的原麦汁的浓度，即未发酵的麦芽汁中溶解的固体物质（主要是糖）的含量。麦芽含量越高，酒精含量也越高。根据配方的不同，还会有麦芽香、焦糖香、面包香、烧烤香等不同风味。麦芽含量高了，啤酒花的含量也要相应增加，啤酒的风味也会越发浓烈。搞清楚这些关系并不难。

彩虹所有的颜色，啤酒都有。没有其他任何一种饮料的颜色可以从最浅的淡稻草色升到最深的墨黑色，所以啤酒肯定可以满足各种不同风味、不同情绪、不同时刻的需求。麦芽的种类很多，啤酒也因此可以调配出多种风味，这一点我们已经了解了。现在我们来看看颜色是怎样测定和描述的。

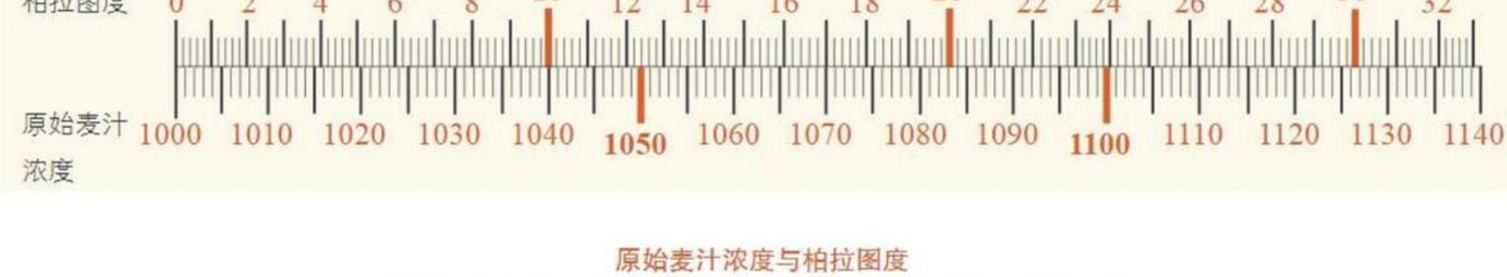
啤酒的苦味可能极小，甚至微不可测，但是，如果把酒花香气按花香、香料香、草药香分出不同的层次，我们会发现另外一种戏剧化的方式，揭示出啤酒间的种种不同。

因为变量实在太多，所以酿造师必须要对这些变量进行严格控制，所以要有能够用数字表示的客观度量标准，这一点非常重要。数字并不代表一切，但文字远不如数字来得具体、客观。考虑到一致性、经济效益、质量控制、品评甚至是税务这样的问题，数字都是至关重要的。

当然，你完全没有必要跑出去买一个紫外线分光比色计来测定你饮用的每一支啤酒的苦度（尽管易趣网上这东西卖得很便宜）。不过，能够熟练阅读啤酒的数字语言还是挺重要的。在这些测量方法上稍微花点儿时间，你就会比较清楚麦汁浓度为 1.065，苦度为 44 国际苦味指数的啤酒或一支以标准参考方法测算的色度为 8 的啤酒喝起来是什么感觉。

麦汁浓度

这指的是麦芽汁或未发酵啤酒的密度，简单地说，就是指啤酒中糖或其他溶解的固体物质的含量。要描述啤酒的麦汁浓度，有两种计算方式：一是柏拉图度，表示为溶解性固体物质按质量所占的比例。柏拉图度为 10 度的麦芽汁中含有 10% 的固体物质，柏拉图度为 12 度的麦芽汁中含有 12% 的固体物质，依此类推。更早一些的书可能会提到一种巴林（Balling）量表，这曾经是通用标准，后来柏拉图教授对其进行了修正。所有德国酿造师和世界范围内的拉格酿造师都使用柏拉图度，但这并不是唯一使用的量表。捷克人仍然使用巴林量表，因为巴林是他们国家的人。不知你是否听说过葡萄酒中使用的勃力克司（Brix），这个量表和柏拉图度差不多，但啤



原始麦汁浓度与柏拉图度

从这个图表中可以看出，两种表示麦芽汁密度的体系之间的关系。

适饮性：什么意思？

大型酿造商都知道，喝酒的人把适饮性看的比其他都重，他们也在这方面做了大量研究。尽管如此，适饮性仍然是一个很难准确定义的品质。用奥古斯都·布彻三世的话说："你不喝了，因为你知道是时候停杯了，但其实你并不愿意放下酒杯：这就是适饮性。"正是这种追求，使得主流啤酒的啤酒花苦度都保持在非常低的水平。任何有味道的东西都会使味觉发生疲劳，所以要去除麦芽代之以玉米或稻米。口感醇和、没有后味也很重要，这些归结在一起，就让那水变得非常好喝。

适饮性在精妙啤酒中也非常重要。毫无疑问，发源于西海岸的酒花炸弹对大多数人来说——即使是手工精酿啤酒的爱好者——也远不如社交啤酒好喝，而且其目的更多地在于给人刺激、让人兴奋，而不是消磨时光。如果一支啤酒的浓度普通，但有足够的特点和深度让你保持兴趣，而其精妙之处又能让你着迷，直饮三杯方可罢休，那么这支啤酒就很不简单了。

酒几乎从未用过这个术语。

英国人使用的测量标准是原始麦汁浓度（OG）。这是麦汁相对于水的浓度——麦芽汁的质量与同样体积的纯水质量的比值。假如我们的麦汁柏拉图度为 10 度或 12 度，那么其原始浓度大约分别是 1.040 和 1.049，意思就是，它们的质量分别是纯水的 1.040 和 1.049 倍。出于方便通常会把小数点省掉。英国的爱尔饮家仍然会通过瓶塞扳手上的麦汁浓度来估算某种啤酒的度数有多高（或售价会有多贵）。因为早期家酿啤酒的文献多是英文，所以很多美国的家酿啤酒专家也仍然沿用原始麦汁浓度的概念。出售自酿啤酒的小酒馆或其他的小规模酿酒师也经常使用这个概念。

我知道比利时人有他们自己的古怪的测量标准——比利时度，有时旧书中也称作 degré Régie，主要用在修道院风格的啤酒中。要确定这样的测量方式中的啤酒的度数，只要把特定的原麦汁浓度中的 1.0 去掉就行了。比如，原麦汁浓度为 1.050 的啤酒的比利时度为 5 度，1.080 的比利时度为 8 度，以此类推。别忘了，很多比利时啤酒中这样的数字标记是基于几十年前的配方的，既然啤酒随着时间推移可能发生变化，这些度数也可能不再代表啤酒一度曾有的原麦汁浓度。

原麦汁浓度的测量也有多种方法。最简单的方法是用液体比重计，这是一个浮动的小管子，通常是玻璃做的，底部有砝码，顶部是一个细细的玻璃管子，内部标有刻度。比重计浮的越高，液体线呈现的数字也越大，读数就是这么来的。液体，和所有



液体比重计

根据液体的不同密度，这个小工具浮起的程度也不同。这样一来，酿造者可以知道发酵之后，啤酒的浓度大概是多少。

物质一样，随温度变化而热胀冷缩，也就是说，液体的密度会随温度发生变化。因此，比重计要在特定温度下使用；在温度偏高或偏低的时候，要进行校正。1785年，一位名叫理查森（Richardson）的酿酒科学家第一次公布了使用比重计进行酿造实验的结果。他改变了酿造的世界，不过这个故事应该属于波特啤酒那部分（见第九章）。

有一种叫折射计的工具，利用糖的折射或者说光线曲变能力，可以准确测量出麦芽汁的浓度。滴一滴麦芽汁在里边，盖上盖子，可以通过目镜读出刻度上的麦芽汁浓度。但是，啤酒一经发酵，酒精的折射能力较强，这会使测量发生偏差，所以折射计通常是酿酒厂用的，酒窖是不用的。还有一种特别的容器，叫作比重瓶，它有既定容量，非常精确，可以用作高精度测量。先对空瓶进行称重，装满麦芽汁后再行称重，减掉瓶子的分量，然后再将这个体积下的重量转化为麦汁浓度数值。这是实验室中进行的程序，通常只用在实验室或大型酿酒厂中。穿着橡皮靴子走来走去的人们可不需要这样的精度。通过麦汁浓度可以大致估算酿成后的啤酒中的酒精含量。比较可靠的经验是，如果麦汁浓度为 1.050，那么酒精含量会在 5% 左右；如果是 1.060，则酒精含量大约为 6%，依此类推。但是，这种估算方法比较粗糙，因为不同的麦芽汁的可发酵程度不同，而酵母又会使事情越发复杂。

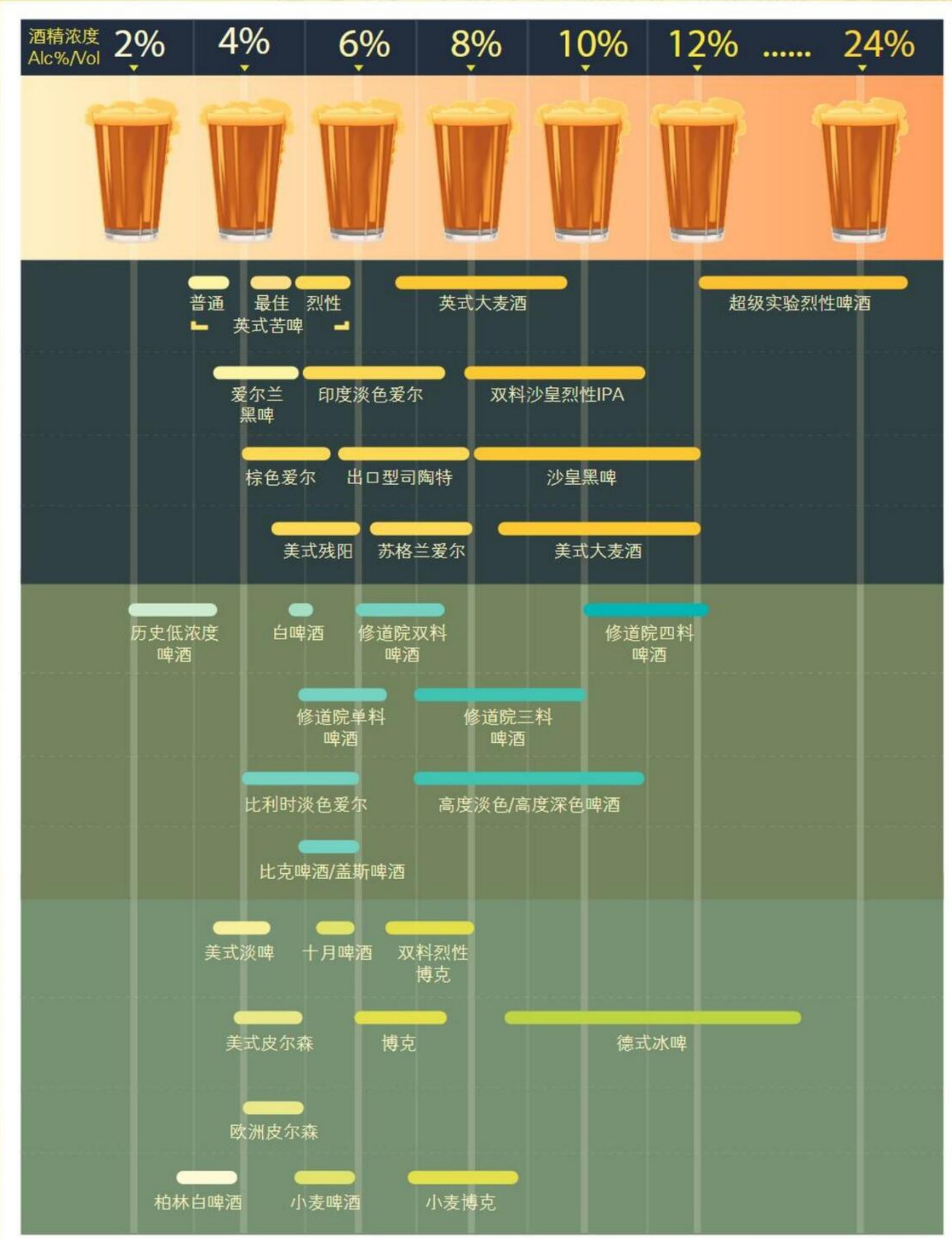
酒精与发酵度

乙醇是发酵的主要产物。要表示酒精含量，有两种方式：按体积的百分比和按质量的百分比。前者是目前的国际标准，当然也包括美国在内。但是在 1933 年到 1990 年间，美国使用的是酒精质量比标准。由于禁酒令带来的灾难，美国的酿酒厂都急于撇清自己，表示他们的产品是非常温和的饮品，所以他们选择了度数最低的测量方式。按质量，酒精含量为 3.2% 的啤酒，如果按体积计算，则会到 4%。而加拿大和世界其他地区则一直使用酒精含量按体积计的测量方法，这也解释了为什么会有那样的传说：比起国产啤酒，进口啤酒的劲儿要大得多，真让人费解。

浓度相同的麦芽汁并不一定能酿出酒精含量完全相同的啤酒来。麦芽汁中的糖有多少转化为酒精，这会受到很多因素的影响，包括酿造过程、添加的糖和辅料、酵母菌株、发酵温度和其他变量。在酿酒厂，酿造人员对这些方面的控制很多，如果麦醪温度较高，那么得到的麦芽汁的可发酵程度就会比较低；而如果麦醪温度较低的话，麦芽汁的可发酵程度则会更高。

现在让我们来看一下略微让人感到困惑的发酵度问题，包括发酵度的不同测量和表示方式。通常，酿造师用最终的麦汁浓度除以初始浓度，从 100 中减掉得数，得到的就是外观发酵度作用（apparent attenuation），这是非常有用的信息，但它并不能反映真实情况。因为酒精比水轻，酒精的存在会使最终的麦汁浓度读数比实际浓度要低。有些可发酵程度高的啤酒，外观发酵度作用甚至高于 100%。要想得到“实际发酵度”，就必须要测量实际的酒精含量，这通常是通过蒸馏出少量样本中的酒精得到的，所以这个过程有点儿麻烦，通常只有较大的酒厂才这么做。除了最大的工艺酒厂之外，其余酒厂也就止于外观发酵度了。

不同风格啤酒的酒精浓度



啤酒色泽等级



啤酒颜色是按照美国啤酒色泽等级标准参考方法来划分的。

发酵度程度较低的啤酒比重更大，味道更甜，酒精含量也比虽出自同样浓度的麦芽汁但发酵度程度高的啤酒要少。发酵度程度高的啤酒中更多的精华转化成了酒精，这部分啤酒包括碳水化合物含量低、无甜味的中浓度啤酒。

啤酒的色泽

因为我们都是视觉动物，所以我们对于外观的细微差别非常敏感，这和我们对风味的敏感完全不成比例。这样一来，对于酿造者来说，把啤酒的颜色搞对就至关重要。尽管多年来人们反复实验，力图对啤酒的颜色进行更为细致的描画，但现在在用的分级量表也仅能提供数字式的关于深浅的评价。因为啤酒略带红色，在蓝光下最不透明，这时颜色给出的读数最为准确，所以测试啤酒颜色时均使用蓝色光线。严格来讲，啤酒颜色是 1 毫升样品的比色皿中光密度（吸光率）的 10 倍，光密度通常是在分光光度计上以 430 毫微米的蓝光来测定的。这是美国酿造化学家学会（ASBC）的颜色标准，被称作标准参照方法或标准参考方法度。ASBC 是美国监管酿造业分析标准的组织。

最初人们用 19 世纪末期 Joseph Lovibond 设计的一套彩色玻璃杯来测定啤酒的颜色。把立体镜或类似的装置对光举起，把啤酒样本倒入一侧的容器样本中，然后操作者使不同颜色的玻璃杯徐徐滑过，直到颜色完全匹配。值得庆幸的是，当光谱光度测量方法发明以后，我们发现颜色匹配近乎完美，这也是为什么直到今天还有人用罗威邦度来描述啤

啤酒颜色与风格 I：淡色啤酒

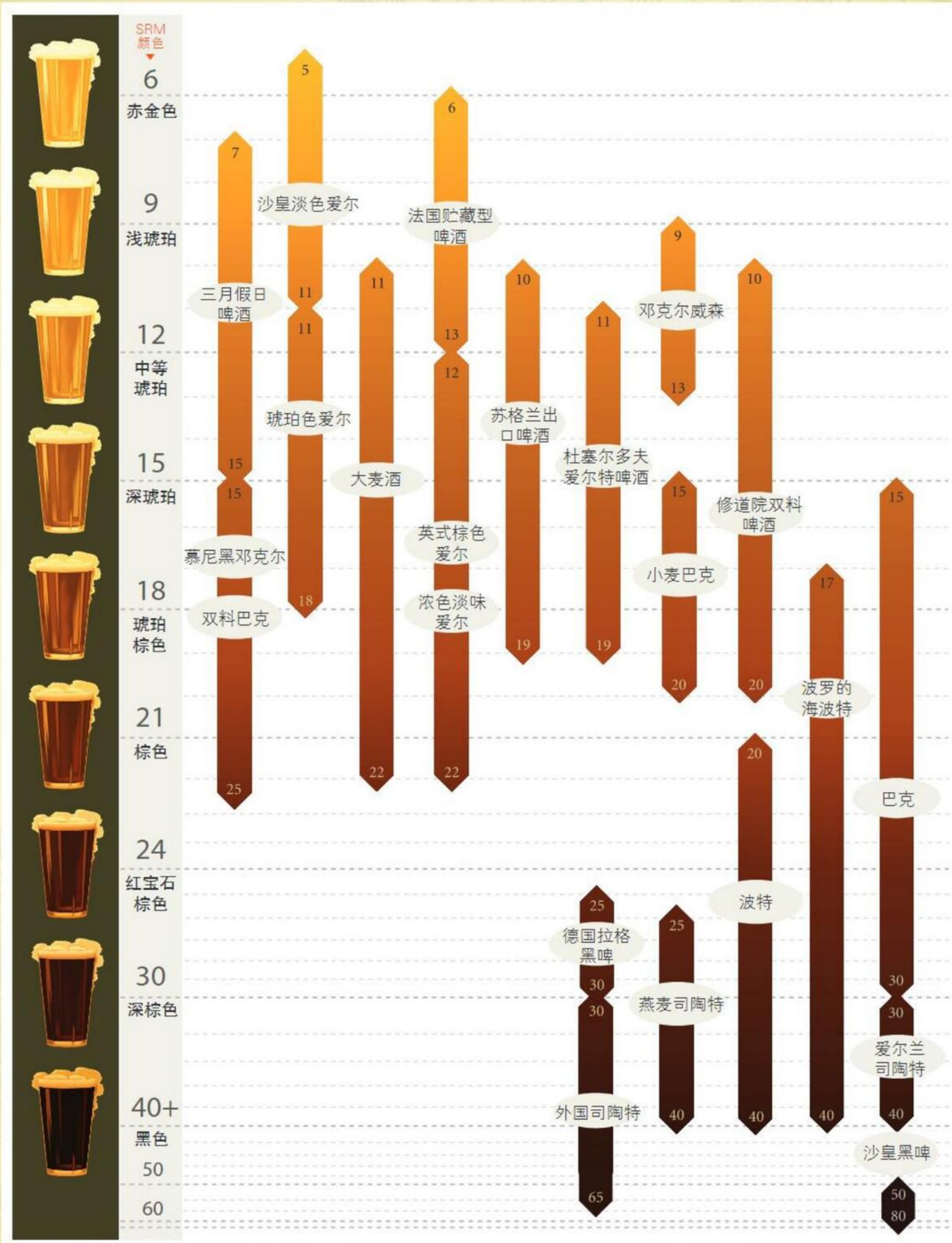


箭头表示的是常见不同风格啤酒的颜色范围。

酒的颜色，似乎也没人杞人忧天。欧洲人用的是另一套测定方法——EBC（欧洲啤酒酿造协会，相当于美国的 ASBC），但近年来正努力向大洋另一岸的酿造兄弟们靠拢，现在的 EBC 读数大约是美国标准参考方法读数的两倍（标准参考方法 ×1.97=EBC）。

对于啤酒颜色的测定，还没有被大家统一接受的文字描述方法。在上图中，我选用的是最常用并且中性的词汇，还配上了与颜色大体相当的杯装啤酒。啤酒颜色在红色到黄色之间略有变化。有一种叫作“三色刺激”的测量方法，在同样的红、绿、蓝波长下对啤酒颜色进行测量，我们的眼睛对这三种波长最为敏感，但这种方法很少用在酿造业中。

啤酒颜色与风格 II：中度及深色啤酒



箭头表示的是常见不同风格啤酒的颜色范围。

不同风格啤酒的苦度



苦度是啤酒风格中很重要的一面。上图表示的是一些常见啤酒的国际苦味指数。

酒花、苦度与平衡

酒花给啤酒带来的是一种很复杂的香气，但测量的时候，常用的是一种非常简单的苦度测量方法。这种方法测的是啤酒花在煮沸过程中异构和溶解的苦 α 酸的含量。国际苦味指数（即 IBU），指的是酿成的啤酒中的异 α-酸的百万分率（ppm 或 mg/L）。实验室分析中使用化学试剂和紫外线分光光度计。这种分析做起来并不难，但仪器比较贵重。大多数小型酿酒厂在配方过程中对苦度进行估算，需要精确数值时则外请实验室进行分析。

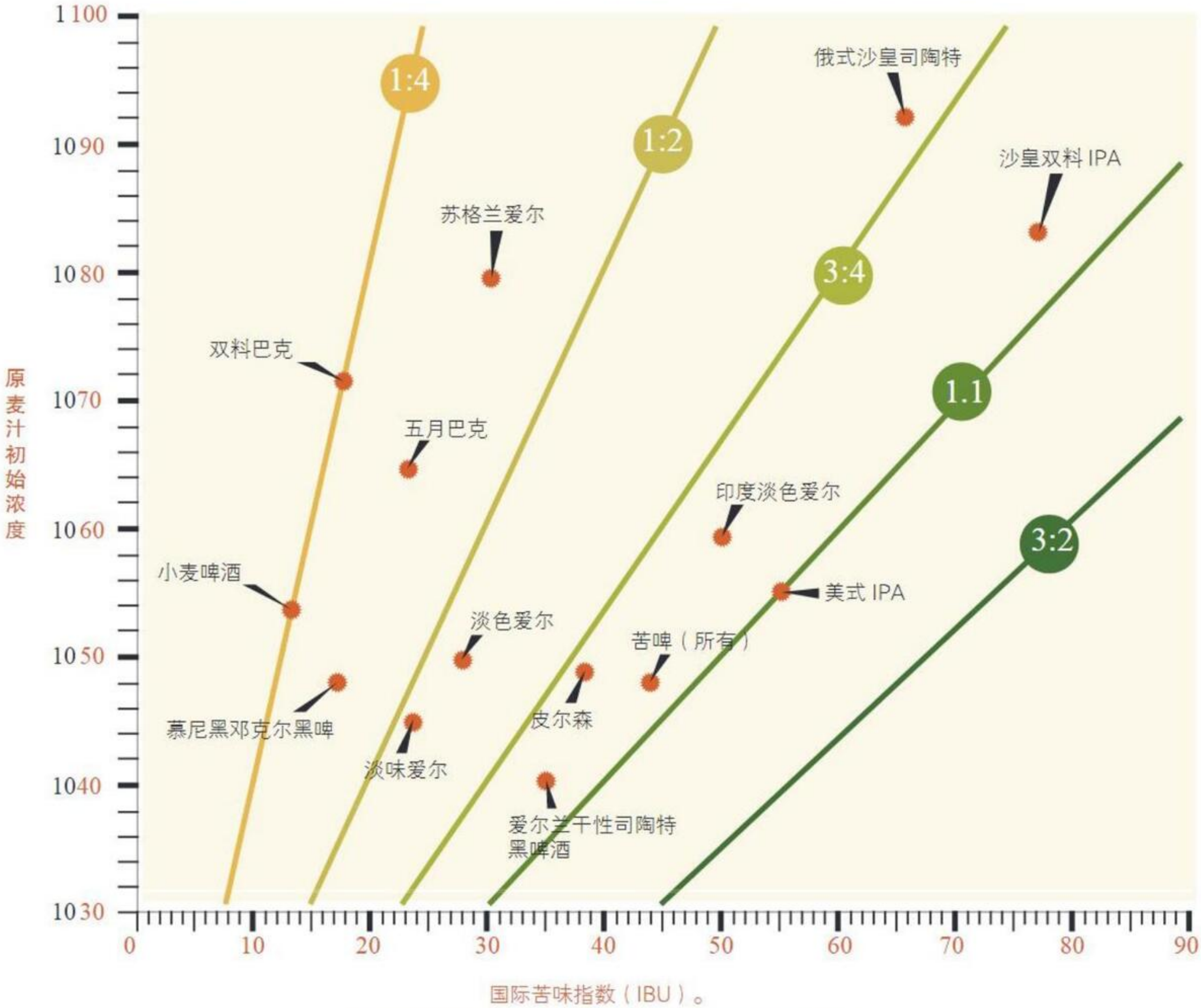
啤酒的苦度从 5IBUs 到超过 100IBUs 不等。人类的苦度极限是 6IBUs，6IBUs 也大约是人类能够分辨的不同苦度的极限。

在平衡麦芽甜度方面，酒花苦度绝对是至关重要的，即使是麦芽含量最高的啤酒也是如此。各种口感成分的交互作用，对适饮性非常重要。很少有啤酒的平衡性是完美的，通常会偏某种风味。从麦芽的角度来说，颜色更淡的啤酒通常可以看作是纯麦芽型的，但是因为烘烤过程中焦糖化反应的原因，啤酒中也可能会出现不同的风味和香气，如焦糖、干果、麦芽以及各种不同的烧烤气味。有些麦芽风味可能太甜而让人发腻，这就需要酒花来均衡，但烧烤风味的麦芽香气通常会在反应过程中表现为苦味。

酒花的苦味会减弱甜味，增添一种清新的气息。上一章已经讨论过用来测量啤酒平衡性的方法，至少在测量甜麦芽与苦酒花的均衡

相对苦度

苦度在淡啤酒中会显得更强烈，所以真正重要的是苦度与原麦汁浓度的比例。下图所示即国际苦味指数对麦汁浓度单位的比例——麦汁浓度只取原麦汁浓度中最重要的两个数字（1.050=50 浓度单位）。



程度时，常用的是 BU 与 GU 比（苦度单位对麦汁浓度单位。这里的 BU 就是前边提到的国际苦味指数）。比如说，50IBUs 可能相当苦，但同样是这种苦度，香醇的麦芽含量较高的大麦啤酒和英式苦啤品尝起来会大不一样。GU 就是把原麦汁浓度中的 1.0 去掉：使 1.050OG 变成 50GU。如果标出一些熟悉的啤酒的 BU 对 GU 的比例，差别就出来了。

需要注意的是，BU对GU的比例只能表示甜麦芽与苦酒花的平衡。尽管这在啤酒的口感方面起了主要作用，但还有其他很多会影响口感的方面：烤面包味、烧烤味、果味、烟熏味、酸味、碳酸味等。

至于酒花的苦感，在进入啤酒之后，其实都差不太多。酒花是通过香气来表现它们的特色的。

啤酒的浑浊与清亮

从古时候开始，人们就一直赞美啤酒清亮，透明的优点。现在，清亮是所有风格的啤酒都努力追求的一个方面，不管啤酒的发源如何。但也有一些例外情况，下边会谈到。

酿造完美清亮的啤酒，需要酿造师的专业技能和高度警觉。麦芽的制作、糖化的过程、发酵、熟成、过滤和包装都会起一定作用。如果啤酒在分销链的某个环节处理不当的话，这一切都会徒劳无功，因为多数普通浓度的啤酒的存放时间过久或处理不当，都可能会出现浑浊。

啤酒浑浊的原因

冷却引起的浑浊。这是因为在冷却状态下，麦芽中的蛋白质会在啤酒中发生沉淀，常见于尚未过滤的（或者只是稍稍过滤的）手工精酿啤酒。酿造师觉得，用这种表层的沉淀来换取未过滤啤酒中额外的复杂风味，还是相当值得的。冷却引起的浑浊没有任何异味，啤酒温度稍一上升即完全消失。

酵母引起的浑浊。这种浑浊可能是故意为之，比如小麦啤酒（见右侧）；也可能是倒酒时过于粗心或是有沉积物、使用二次发酵法酿造的啤酒的瓶子晃动的结果。在小麦啤酒中，酵母可能会产生淡淡的发酵面包的香味；在陈年二次发酵啤酒中，酵母有时会散发出轻微的泥土气息。都应尽可能避免。盛放小麦啤酒的木桶在贮藏和运输过程中通常倒置，饮用时再翻转过来，这样一来，啤酒中就会充满酵母的香气。

淀粉引起的浑浊。有些古法对啤酒的发酵过程进行特殊控制，啤酒会呈现薄薄一层乳白色的光泽。具体可参考第76页的白啤酒。

标志啤酒瑕疵的浑浊

放置时间过长或处置不当的啤酒。放置时间太长的啤酒，特别是进口淡色拉格，通常会有一层浑浊，并伴随有由沉淀的蛋白质所产生的雪花状物。多次的冷藏和加温会加速这个过程。

污染。很多啤酒腐败菌都会造成浑浊。不够清洁的分接线路是乳酸菌和片球菌的滋生地，也是啤酒产生浑浊最常见的罪魁祸首。

特制的浑浊或不透明啤酒

很多以大麦和麦芽为原料的啤酒都要呈现清亮透明的特点，但很多小麦啤酒的一个普遍特色是有一定程度的混浊。这还得追溯到中世纪时期。当时的啤酒分为两大类，红啤酒和白啤酒。白啤酒，顾名思义，除了指啤酒的颜色更淡之外，“白”也可能是指啤酒的浑浊。

小麦啤酒（Hefeweizen）。“hefe”的意思是酵母。确实，这种泡沫丰富的德式白啤酒中添加有酵母。当我们把小麦啤酒从酒瓶里倒出来的时候，景象颇为壮观，这部分是因为一团团沉淀物在厚厚的奶油状的泡泡上打着旋造成的。如果你一定要清亮透明的小麦啤酒，还是叫一杯水晶威森好了。



小麦啤酒是一种含有“hefe”，也就是酵母的啤酒，酵母使得该啤酒的外观略带混浊。



柏林白啤酒。是一种略带酸味的小麦啤酒，它的浑浊来自富含蛋白质的小麦，在其配方中，小麦占到大约 50% 到 60%。从图中我们可以看出，它的配料中有传统的绿色车夜草糖浆。当然，覆盆子糖浆也很常见。

白啤酒 / 比利时白色爱尔。这种古法酿造的啤酒有一种淀粉光泽，这是复杂的麦醪制作技术的结果——或者是往锅里扔进去一把面粉造成的。

德国窖藏啤酒。这种鲜为人知的特殊啤酒通常属于淡色德式拉格，在熟化过程中由小酒馆以生啤的形式直接供应，不加过滤。至少有一种瓶装形式已进口到美国。当然，还有一些手工精酿啤酒厂也希望勉强一试。

清亮度的评估

除非啤酒的风格要求一定的浑浊，否则，所有的啤酒上桌时都应该是清亮透明的。对淡色啤酒来说，这并非难事。深色啤酒的浑浊可能会被颜色所掩盖。一般说来，如果目视看不出浑浊的话，应该就没什么问题。不过，有些狂热分子在审视深色啤酒的清亮程度时会用一支小手电，观察光束照亮悬浮的浑浊物时的情况。如果要对清亮度进行判断，请一定记着先把杯子擦拭一下，这样就不会把冷凝物误视为浑浊。还有，要让手工精酿啤酒的温度上升到适宜饮用的最高值，这样一来，因为冷却造成的浑浊就会消失。

碳酸化过程与啤酒泡沫

自打我们爱上啤酒那一天起，在这漫长的岁月里，啤酒丰富的泡沫就一直让我们着迷。啤酒是唯一真正的气泡饮料，这是由啤酒特有的蛋白质结构决定的。把泡沫特别当

过滤：美梦还是噩梦？

这是个非常复杂的话题，没有干脆利落的答案。从好的方面来说，过滤可以快速有效地去掉某些啤酒中不利于贮藏而且会缩短啤酒保质期的酵母及其他成分。这样我们得到的啤酒清新透明、价格合理。过滤常常用来加速自然条件下会发生的过程。和酿造的其他方面一样，过滤也需要明敏且有经验的酿造大师。过滤得当的啤酒会带来美感；如果过滤得太过的话，啤酒的颜色、酒体、泡沫持续时间和口感都会大打折扣，让饮者觉得淡而无味。

如何倒出漂亮的泡沫

要让啤酒的顶部形成完美的泡沫，需要用一个绝对干净的杯子，从中间位置猛地往下倒。泡沫会向上涌，不过这是好事啊！千真万确！等一会儿，让泡沫沉淀，然后再重复上述动作，直到把杯子斟满。通过延迟满足，让大量的泡沫上涌之后再下沉，我们可以得到一层浓厚的奶油状泡沫，里边充满了可以持续很长时间的小气泡。这样做还有点儿附加收益——你已经把多余的气体通过碰撞挤出了啤酒，这样就会得到更像生啤酒的奶油般的柔滑效果。



直着倒下去，让泡沫起来　　让泡沫沉淀　　倒酒，等待，重复，直到斟到合适高度　　举杯吧！

回事的，远不止饮酒的人。这也是酿造过程中技术最为复杂、研究最为彻底的一个方面。而对泡沫的控制远在农田里就开始了。

啤酒的酒体，要说的也就是泡沫了。啤酒中的蛋白质构成我们所谓的“胶质”，这是一种比较松的蛋白网，把啤酒连成一个整体。你可以实际品尝，或者更确切地说，是感觉它带来的味觉上的饱满。从结构上来看，这很像稀薄的果冻。这种胶质的质地会影响啤酒的表面张力，而这对于泡沫的形成和发展却至关重要。这简直就是个金发姑娘：啤酒泡沫需要蛋白质的长度“恰恰好”，太长或太短的都不行。酒花和酵母也能起些作用。前边我就说过：“这是个相当复杂的话题。”

小麦的蛋白质非常合适，可以产生漂亮的顶部泡沫，这也是所有小麦啤酒都有的一个招人喜欢的特点。实际上，小麦和其他一些谷物，如燕麦、黑麦等，有时统称为“泡沫谷物”，会被悄悄地用在泡沫方面需要些许帮助的啤酒配方中。我马上能想到的就是科隆爱尔（Kölsch）和英式苦啤。盛放环境中的有些物质会对泡沫有碍。洗涤剂或油脂都会使泡沫很快消失——推荐使用专门盛放啤酒的玻璃杯。

精选啤酒的碳酸饱和程度

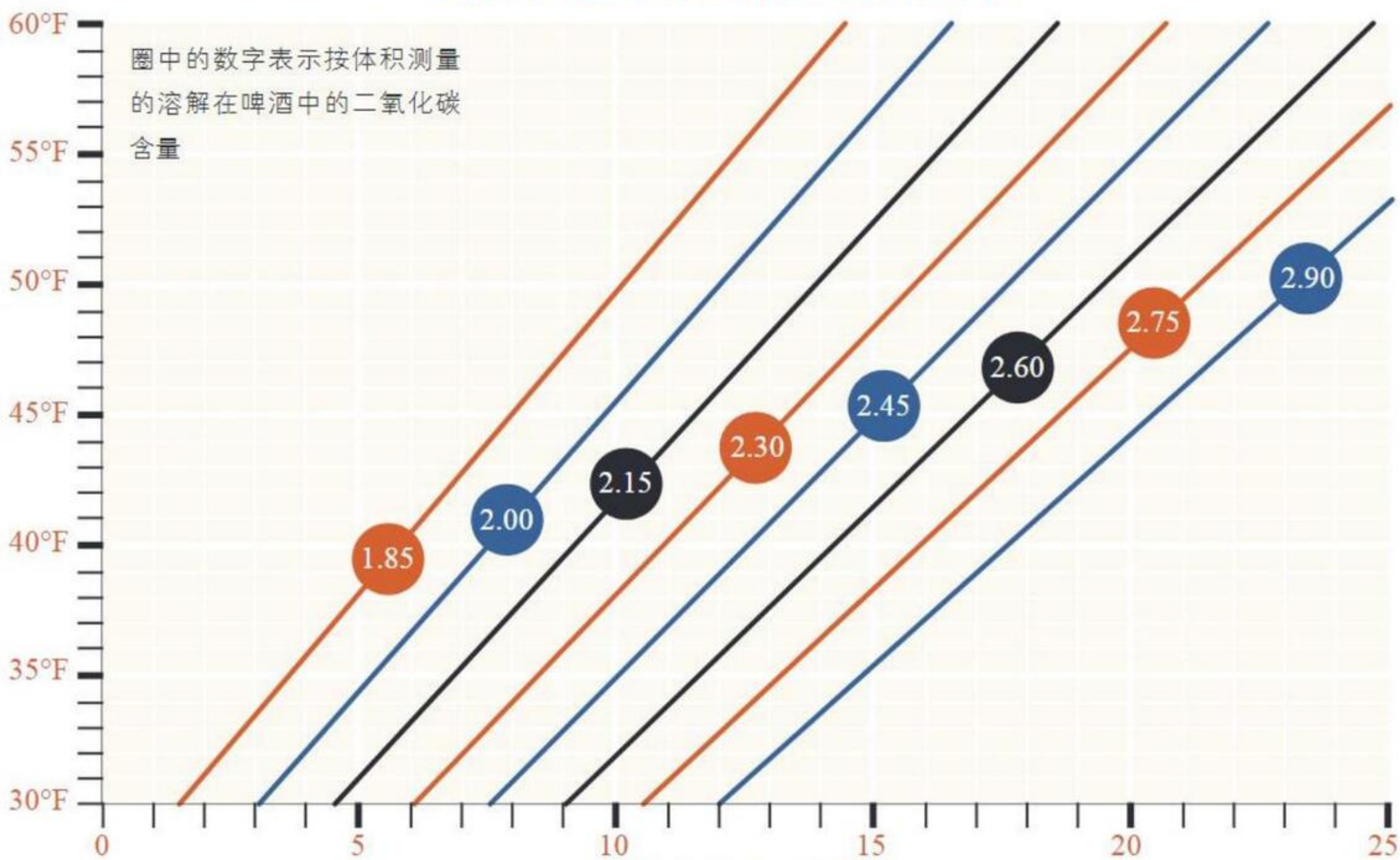
高碳酸啤酒

风格	二氧化碳按体积计
比利时烈性金色啤酒	3.5～4
比利时修道院啤酒	2.7～3.5
比利时盖斯啤酒	3～4.5
巴伐利亚小麦啤酒	3.5～4.5
柏林白啤酒	3.2～3.6
美式工业化量产拉格和淡啤酒	2.5～2.7
普通拉格属啤酒	2.2～2.7
普通爱尔属啤酒	1.5～2.5

低碳酸啤酒

风格	二氧化碳按体积计
英式桶装爱尔	0.8～1.5
纯拉比克	0.5～2.5
大麦酒	1.3～2.3
帝国司陶特	1.5～2.3
超高麦汁浓度爱尔	0～1.3

压力和温度与二氧化碳按体积计



如果你曾经打开过一罐温度较高的啤酒，你一定知道，啤酒中的碳酸随温度的升高而增加。酿造师用 CO_2 “体积”来表示溶解在啤酒中的二氧化碳气体。

[⊖] 1 平方英寸约为 0.00065 平方米。

碳酸化过程：自然与人为

对很多人来说，人为进行的碳酸饱和简直就是恶魔的工具。而且，因为散装爱尔运动以一种神圣的姿态保护传统的爱尔型啤酒，自然与人为的争论就不再是科技之争，而是上升到了意识形态的高度。并没有任何理论或感官科学来证明一种好过另一种。从物理学的角度来说，处于平衡状态的气体肯定都是一样的，不管这种平衡是如何达成的。反对派通常把人为碳酸化过程和其他灾难放到一起来看：次等拉格，上酒温度不合适（过冷）；巴士消毒法，过度过滤，等等。这些因素确实会改变啤酒的味道，但若发酵得宜，在未经过滤的活性爱尔（living ale）啤酒中，人工进行的碳酸化也没有任何问题。

当然，如果啤酒中没有碳酸的话，就不存在泡沫。二氧化碳在以水为主的液体中可溶性很高，凉啤酒中就溶解了大量的二氧化碳。可以跟氮气比较一下，其可溶性最小。干性罐装司陶特一经倒出，氮气就彻底离开了，而这款啤酒的本意也是如此。打开一罐普通啤酒，它并不会喷射而出，尽管大量气体溶解于其中（如果开罐前晃动一下的话，开罐的场景可为佐证。）

酿造师通常从体积的角度来讨论碳酸饱和，这是一个绝对的测量方式，不受任何压力和温度的影响。但是，从前页的图不难看出，这三者是互相关联的，温度越高，一定体积中产生的压力越大。



杯壁上这一层布鲁塞尔蕾丝似的东西，是啤酒制作精良、酒杯洁净无瑕的标志。

并不是所有风格的啤酒都要达到相同的碳酸饱和度。像桶装爱尔这样的啤酒，碳酸含量比较低，多年前的啤酒正是这样。过去的木桶只能承受这么大的压力，但这并不影响英式爱尔的美妙口感，也没必要担心碳酸含量高的啤酒在窖藏温度下饮用时会带来麻烦。因为我们喜欢冰冰的啤酒，而且碳酸可以加重啤酒明快清新的口感，所以美式工业化量产啤酒的碳酸含量都比较高。前页的图里列出了一些碳酸含量不在正常范围内的啤酒风格。

颜色、清亮度、碳酸饱和度，还有很多其他因素——啤酒所能展示的特点真是多得让人头晕目眩。我想这也是我们为什么对啤酒兴趣如此浓厚的原因之一吧。不管你觉得自己关于啤酒的学识多么丰富，总有新的东西等待你去发现。啤酒有完全属于自己的语言，只有当你找到了正确的方式，它才会向你展开它的秘密。我们要待之以诚，深情地、深深地凝视这琥珀色的、冒着气泡的液体。如果你侧耳倾听，它也许会说上很多呢！

第五章

品味、鉴定与评估

到目前为止，读者显然已经清楚了，这可不是一本对啤酒不分好赖狂饮一气的书（当然，狂饮也不失为一种乐趣）。这一章要讲的是品酒的不同方法和不同场合，以及我们与啤酒进行这种交会的目的。希望每一次品酒都能给您带来愉悦，但品酒的目的还远远不止于此。无论品酒在怎样的情形下进行，啤酒的化学性质都是不变的，而我们则把自身独特的生理和心理特点带入每一次和啤酒的互动中。

品酒的场合不同，我们和啤酒的关系也会有所不同。在非正式、娱乐性、教学性的品酒中，你是啤酒的朋友，应尽量迅速地对其作出判断；但是，和所有朋友一样，你要亲切、和蔼、宽宏大度，要努力挑出最好的，但不要抓住人家的短处念念不忘——至少不要四处张扬。

如果是品酒比赛的话，你的工作则是对它进行无情的拷问，让它和其他啤酒、甚至是有关理想化风格的理念进行较量。你和你的酒伴没准儿会有分歧，你们会发起近乎形而上学层面的争论，关于意向、概念的纯度、历史细节等问题，以及我喜欢称作“精彩程度”的一种属性——液体状态的艺术和技术光彩的总和。

在严肃的质量控制场合，要小心避免任何个人好恶的影响。品酒者的工作是要用高度标准化的语言对啤酒进行描述，而不能有任何的评论。在此类检验中，最简单也是最精确的是三杯法，品酒者的工作就是确定三个样品中哪两个完全相同。

作为品评者的你，同样也要面对检验。在非正式的品酒中，了解一些细节，比如原麦汁浓度、国际苦味指数以及酿造者在酿造时穿的什么颜色的裤子等，这可以为你赢得“一流啤酒狂人”的雅号。不过和通过啤酒鉴定师项目（BJCP，自酿竞赛的批准组织）的考试并逐级升上去、或是在该行业达到一定影响力、在世界啤酒大赛（WBC）上享有一席之地比起来，这根本算不了什么。在行业的质量控制场合，常见的做法是标定评委，这样可以把他们的优势和不足作为评定因素计入对啤酒样本的评定。



品酒环境

无论品酒的目的如何，环境都是至关重要的。只要房间还比较舒适，我们更多就需要考虑的是什么不当做的问题。

控制干扰因素。总的来说，品酒需要排除干扰，因为这个工作要求高度专注。你肯定不想打破样品检查员们的沉思。品酒环境越正式，这一点就越重要。对于社交性质的品酒会来说，太多的条条框框可能限制太多；但是在鉴定性质最高的检测中，评委们被关进小屋里，除了他们自己，就是几杯啤酒。也就是说，任何和品酒场合无关的东西都要请走。你会想让你的团队离隔壁舞厅里正在进行的“半球少女盛会”远点儿，要求关闭手机或调成震动状态，这相当合乎情理。要尽己所能地让每个人都能比较容易地保持专注。对于非正式场合来说，有点儿音乐也无妨，但音量不能太大，否则会影响交谈。

需要考虑灯光。充足的光线总会受欢迎。最理想的光线是自然的北光，不过这一点很难做到。如果场地是租用的，可能无法总是让光线在你的掌控之下，但这是需要考虑的因素，特别是如果举办竞赛的话。

要提供清水。不管是什么品酒场合，都需要有不限量的饮用水。不一定是瓶装水，不过自来水中含有一定量的氯，有时候可能是一种干扰。生水或软化过的井水也很难达标。所以我想我要说的是，除非你能搞到取自山泉的自来水，否则还是用瓶装水吧。

品酒记录

日期	品酒员	
啤酒	贮藏时间	
种类 / 风格	包装	
产地	酒精含量 / 麦汁浓度	

香气

外观

酒体与酒质

回味

整体感觉

特殊异味与异香

○ 乙醛	○ 谷仓	○ 硫酸甲酯（奶油玉米）	○ 氧化
○ 乙酸	○ 泥土 / 木塞	○ 酯香 / 溶剂	○ 臭鼬
○ 酸的（醋）	○ 干酪	○ 膻味 / 汗味	○ 硫 / 硫化物
○ 酒精	○ 氯酚（绷带）	○ 金属	○ 酵母 / 自溶的
○ 涩的 / 粗糙	○ 二乙酰（似黄油）	○ 苯酚	○ 其他

倾倒要方便。也可以更直白地说：要准备垃圾桶。把啤酒倒掉确实是件痛苦的事情，但在任何性质的品酒会上，都必须让人们能方便地把酒倒掉，否则，你简直就是在制造混乱。

要能够作简单记录。在非正式的品酒场合，啤酒清单可以方便人们做些记录，也便于日后去商店找到这些啤酒。要提供纸和一些额外的铅笔，一定要是自动铅笔，而不是木杆的。我不止一次有过这样的念头："嘿，这是一款有雪松味的啤酒"。但我马上就意识到，在同一只手里，我既拿着铅笔，又握着酒杯。正如我之前提到的，细节很重要。

要记分。品评在很大程度上要依赖记分表，这张记分表对啤酒从外观到回味的各种属性赋以不同的分值。这样的记分表就好比是一张行车图，在评委们对各种指标进行考虑并整合出一种观点的过程中给他们以引导。即使是品酒新手也能从这样的训练中获益。把几种啤酒按品酒单的标准（或 BJCP 及从 WBC 网站下载的记分表）从头至尾检验一番，其乐也无穷。

清除不必要的气味。任性的香气有可能会带来毁灭性的后果。祖母的香水能把全城人熏臭。上帝保佑她，但有些时候这香气必须退场。在非正式的、甚至是教学性的场合，涂抹少许香水倒也无妨，但如果你是在作竞赛评委的话，似乎没有什么非用香水不可的理由；而如果你是职业性评酒小组一员的话，香水是绝对禁止的。当你举杯凑向鼻端的时候，有香味的护手霜都可能会带来干扰。而且，女士们，口红会毁掉啤酒顶部的泡沫。另外一个常见的会污染嗅觉的东西是厨房。一定要事先搞清楚和品酒相关的位置，而且要确保排气扇正常工作。通常这并不算个事儿，但通风不好的时候，确实会散发臭味。

我们有一次就犯了个类似的错误，在一幢有好几只猫定居的房子里举办评酒证书考试。这也不是什么问题，但其中一位对猫过敏并引发痉挛，简直是不战而败。我自己也对一些东西过敏，而且啤酒里有些成分可能会引发这种

品酒类别及要求

	无香	禁烟	安静	饮用水	垃圾桶	便条纸	记分表	啤酒清单	风味指南	非木质铅笔	饼干或面包
非正式品酒	是	是	–	是	是	–	否	是	–	可	–
正式	是	是	–	是	是	–	否	是	可	是	–
教学报告	是	是	–	是	是	是	否	是	可	是	可
非正式竞赛	是	是	否	是	是	是	否	否*	否	是	可
竞赛	是	是	是	是	是	是	是	否*	可	是	是
感官评判	是	是	是	是	是	–	是	否	可	是	否

* 评委们按分类拿到可撕便签本，很重要的一点是要了解每个分类下的啤酒使用或应该表达哪些特殊成分，比如水果或某些香料。

过敏，所以我努力记得在每次正式的品酒或评酒前都服用抗组胺药物。

提供用来清除口中杂味的东西。大家对于面包或饼干能起的作用意见不一。一般来说，如果评委有可能感到疲劳，或者所品啤酒的风味迥异，需要清除口中杂味的话，大家还是很欢迎添上这么一样东西的。白水、饼干、面包、苏打饼干或法式面包都很不错，其他的东西就没必要了。要避免油脂含量太高的饼干（多数饼干的含油量都高），因为油脂一旦进到啤酒里，会毁掉顶部的泡沫。不过，事关啤酒和食物，还真是世事难料。

玻璃杯的选择要有考量。品酒用的玻璃杯通常总是让人有点儿失望。在理想世界中，所有啤酒都应装在有柄的白葡萄酒杯中进行评判。这样的酒杯更能表现啤酒的美丽，内锥形的杯身可以把香气控制在杯沿以下，长长的柄则能保证我们又湿又热的手指不致让啤酒升温。实际上，确有 ISO（国际标准化组织）标准品酒杯，像一枝小号的带柄郁金香。

如果评委人数较少、啤酒种类有限且品酒环境控制比较严格，使用恰当的品酒杯还是可能的。但如果是世界啤酒比赛这样的大型竞赛，后勤服务工作之繁琐复杂堪比牛毛，倒不如将所有的自酿和商业啤酒都倒在塑料杯中进行品评。硬质、透明、容量在 10 盎司左右的塑料杯最好。塑料的香气今天已不是个问题，不过还是要检查一下。不要用乳白色半透明的杯子，这样的杯子会让人难以判断啤酒是否清亮、闪光。不透明或有色的杯子也不行。

不管是哪种杯子，倒入的啤酒都不能超过杯子容量的三分之一。要想让香气充分散发出来，这样的空间是必要的。要对啤酒做出全面评估，2 到 3 盎司就已经足够了。



ISO 标准品酒杯与塑料评酒杯

国际标准化组织经过研究之后，选择这款玻璃杯来品评葡萄酒和其他饮料。请注意杯沿是向内弯曲的，并请注意注酒线的位置。对于啤酒来说，类似的几何结构同样效果非凡，尽管量可能会稍微大些。10 盎司透明水晶玻璃杯也适用于大多数品酒场合。

品酒的种类

品酒可能的形式有很多，既有纯属心血来潮的宴会，也有仔细筹划的分期教学活动。其规模可大可小、可正式可随便。下边提到的品酒种类肯定很不全面，但却可以让读者对此有个大概了解。

招待会风格的品酒会。这样的品酒会有点儿像啤酒节，主要是为了娱乐，教学则是次要的。最常见的形式是有 10 到 15 种啤酒，这些啤酒可能风味迥异，也可能是选自同一种风味或产地，又或者是为了阐明某一个问题。瓶装啤酒通常放在四轮推车上，车上放有一些冰（但量不必太大）。在场的人通常会来回走动，按照自己的节奏品尝啤酒。如果人比较少的话，让大家自己斟酒也可以；人多的情况则

需要有专人负责倒酒。可以准备一个简单的程序表来，介绍一下具体的品酒顺序，或者提示大家啤酒的独特之处。如果能有文字材料，提供关于啤酒的一些细节，会有很大帮助；也可以做些口头介绍。

在很多场合，重要的一点是你的啤酒和受众要相称。如果品酒的人群里有人喝葡萄酒的话，提供果味的拉比克可能是把他们吸引到啤酒这边来的一个办法，至少也能让他们承认啤酒并不都是黄兮兮、冒着气泡的。我喜欢听他们说："我喜欢这个，这一点儿都不像啤酒！"对于一般性的人群，黄兮兮、冒气泡的啤酒也不是个坏主意，我指的是喝啤酒的主流人士所认为的那种啤酒。不妨给他们一点儿鼓励，反正他们到这儿来为的就是这个。一流的欧洲皮尔森或美国的小麦啤酒都可以。我发现，跟我年龄差不多的女士都比较喜欢风味浓烈、颜色略深的啤酒。浓色博克黑啤酒（Doppelbock）适合喜欢吃甜食的人，因为更香醇浓烈的黑啤酒有类似巧克力的魅力。通常的情况是，你能给人们的鼓励和推动比你想到的要深得多。唯一需要谨慎的是有苦味的啤酒，就像红番椒的辣味一样，人们对苦味也需要逐渐适应，所以，除非你面对的是一群经受过千锤百炼的饮者，否则在这个问题上，还是要多思慎行。

非正式竞赛。这样的比赛举行得并不多，但比较有趣，能让啤酒供应商和在场人员共同参与，结果会比较有意义。关键的一点是，凡是在场的人都可以打分，而不是一定要由受过深度培训的评委在严格的条件下进行评判。从某种意义上说，这更代表了真实世界评判啤酒的方式，因为这更接近人们畅饮畅聊啤酒的社交场合。芝加哥啤酒协会举办这样的活动已有三十余年。现在的形式是有大约一打生啤酒，只标明风味。在场的人员可以领到一个记分卡，上边可以做些笔记，部分可按虚线撕下，用以记录最喜欢的前三名啤酒。品酒时间大约是90分钟，可以按任意顺序取样品尝。投票收上去之后，将用以识别不同啤酒的桶阀手柄安装好，然后提供餐点。这种品酒形式可以用瓶装酒，但这最好是在只有少量客人的情况下，因为倒啤酒必须在远离客人视线之外的地方进行，这就意味着搬运和倒酒的工作量很大。

教学性活动。这样的品酒通常会在报告厅或教室进行，目的是对啤酒进行展示，以说明其风味、历史或其他某些特点。样本在2到3盎司左右，而且有一定的顺序。你往往得敦促学员为班上其他同学描述这些啤酒——没人愿意出错——但你得紧紧盯住他们不放。重要的一点是，大家能就自己的认识进行轻松愉快的讨论。你会发现，他们比你所预期的做得更好。

勾兑啤酒

说到风味，特别是一些特殊风味，通常很难发现呈现出某种特别香气或其他特点的啤酒，所以有时有必要在啤酒中加入少量的个别化学物质，这个过程称作"勾兑"（spiking），可以让你在一次品酒中得到相当于几年的体验。有很多种可以掺到啤酒中增加香气或风味的物质，但重要的不过五六种，而这几种是我们在导论课上会用到的。

纯净、中性、品质一致的啤酒是勾兑时最好的底酒。浓度稍高的啤酒则更好，因为淡啤酒没有足够的"啤酒"香气，会很容易地被掺入的物质覆盖。一瓶12盎司的啤酒可以供

应6到8位品酒者。

勾兑的方式有多种。有家叫 Flavor Activ 的公司，提供预先量好、可以加入12盎司啤酒的单剂装烈性酒；或者，可以买到食品级的纯化学制剂，将其稀释为原液，再按一定比例喷射注入啤酒中。加增味剂时，最好用的工具是调剂吸管（有表示剂量的刻度盘，并且通过推动按钮来选择剂量的那种），以1000毫升容量的为最佳。

这里有一点提示：有些掺入酒中的化学物质气味不太好闻，可能会使你的冰箱严重发臭。而且，在纯净形式下，有些物质是易燃的，或者有其他危险。所以，任何与纯净形式的增味剂有关的工作都必须在通风良好的地方进行。在一个大的塑料缸或塑料托盘里进行勾兑是个好办法，有任何滴溅的话，都可以被接住。很多物质，比如硫酸甲酯，都不太稳定，可能在几个月之内变质。所有物质都最好在冰箱里保存，并且要放在特定的容器中。我们推荐使用有能拧紧的防水垫圈的金属盒子。

做完数学、混合好原液之后，剩下的事情就简单了。装上一个新的吸管头，把刻度调到想掺入的量。如果你用的啤酒需要拧开瓶盖，那么在旋开瓶盖时一定要小心。不要用开瓶器，因为勾兑完成之后你还要将瓶盖旋回去。啤酒打开之后，轻轻地把取样按钮向下推，直到推不动为止；然后把它浸入到原液中，松



有一次性吸头的勾兑吸管。
精确的吸管最好用来勾兑优质的主流啤酒。

常见勾兑用化学制剂

化学制剂	描述符号	阈值	样本浓度
乙酸乙酯	溶剂、酯	18ppm	144ppm（8倍）
乙醛	绿苹果、多叶	10ppm	40ppm（4倍）
乙酸异戊酯	香蕉、酯	1.2ppm	5ppm（4倍）
二乙酰	黄油状	0.10ppm	0.40ppm（4倍）
硫酸甲酯	奶油玉米	40ppb	160ppb（4倍）
壬烯醛	纸质	0.10ppb	0.80ppb（8倍）
啤酒花藤国家标准提取物	苦	5ppm（国际苦味指数）	25ppm（5倍）+底酒

开按钮，把样本提取到吸管的头部；把啤酒移过来，再次轻推取样按钮，将提取的原液喷射入啤酒中；放下吸管，把瓶盖旋回并拧紧。另一种选择是自酿啤酒的封口机，并注满新鲜啤酒，使瓶口呈冠状。

还有很重要的一点是，要给品酒的人提供一种可作“对照物”的啤酒，或者是未经过勾兑的啤酒，这样他们可以来来回回地反复比较经过掺兑的样本。作为对照的啤酒就是底酒去掉任何掺入的化学成分。

我们发现，对大多数品酒人来说，通常掺入物在阈值的 4 到 8 倍之间时，效果最好，香气比较容易被人接受。做一个比较粗糙的标定也是可能的——把一系列掺了 1/2 倍、1 倍、2 倍、4 倍、8 倍阈值的啤酒混在一起，让人们逐级尝试，直到能够察觉样本中有掺入物为止。在这样的练习中，提供对照物以供人们比较非常重要，甚至可以提供一组无标记的样本，其中一种是勾兑过的啤酒，另一种是对照啤酒。这种做法显然不算简单，不过如果人不多的话还是完全可以操作的，因为我们每个人对不同香气的敏感程度不同。但对于严肃的啤酒评委来说，让他们自己进行校准还是很有道理的。

有些特殊气味更像真正的啤酒，而不是人工合成的样本。臭鼬味，就是啤酒花被光照过之后产生的难闻效果，得来非常简单。拿一瓶科罗娜或喜力啤酒（或任何装在透明或绿色瓶子里的啤酒），把它在阳光下放置几分钟。瞧，臭鼬来了！要注意，米勒出品可玩儿不成这个把戏（他们已经除掉了啤酒花藤提取物中会导致发臭的物质）。威森啤酒中酵母带来的淡淡的丁香香气也可以通过一种叫丁子香酚的物质来催发，但我发现更简单（而且更准确）的办法是买些小麦啤酒，用这个就够了。老化的啤酒很难催发，但是倒不难办成。这可能让人有点儿发窘，不过你可以问问酒铺，看他们有没有过期了打算送回给分销商的啤酒。如果有时间事先安排的话，可以买些进口的皮尔森，放在阁楼或其他温暖的地方，促进它的早熟。

评酒与竞赛

就促进酿酒的艺术与科学而言，竞赛是非常重要的手段。对于多数酿造商来说，看到由同行组成的公正的评判委员会，为一款酿造得宜的啤酒颁发奖章，绝对是激动人心、扣人心弦的。这群人在奖牌上建立起了他们的声名，有时则是提高声名。这是啤酒所能达到的严肃的顶峰。

到底选谁做胜利者，办法有很多，而且每个比赛也不尽相同，但是所有形式都有下面这些共同点：

- 评委都需经过仔细审核，大多要经过测试和培训。
- 通常评酒程序非常严格，使用记分表，并有特别的评酒方法。
- 环境要有一定的控制，包括灯光、香气、噪声和其他干扰物。
- 啤酒总是没有任何标记，这意味着评委只需评判杯中之物，无须涉及其他。
- 评酒有严格规定，评委之间不得互相影响。
- 啤酒以系列呈现，通常是同一风味类别下的八到十五种。

评酒可能是给出绝对判断，也可能是参照某个特定风味事先商定的标准进行。前

者称作“享受型”评酒，评委只要按照啤酒的风味好坏给其打分就行了。只要比较的是风味相近的啤酒，这也是评判啤酒的合理方式。但也可能存在偏见之处，因为无论评委们多么久经世故，参与此类比赛评委时，也总会倾向给味道浓、香气馥郁的啤酒打更高的分，比如大麦酒。但只要是同类竞技，这种方法就没有任何问题。

另一种是基于风味的评判。对每种啤酒的评价，都要看它对其所属风味种类的关键特点表达得是否到位。风味指南和本书末尾所列的相类似，每张桌子上都有一份。评委们在正式开始评酒之前通常会稍作交流，以确保他们对风味的把握准确。准备这份指南需要大量的工作，要把历史风味和现代商业习惯结合起来，还要对整个过程进行严格控制，以保证评判结果全面、公正。

在更大型的竞赛中，品酒需要进行不止一轮，才能把各种不同类别的大量啤酒淘汰到在最后一轮内可以品评完毕的数量。典型的做法是，初赛中的资深评委会聚到一起，快速地从前几个系列中再评出最好的，以确定奖牌的归属。

大美国啤酒节（Great American Beer Festival，缩写为 GABF）和世界啤酒大赛（World Beer Cup）。这两个竞赛是由酿酒师协会（the Brewers Association）举办的，这是美国职业啤酒酿造者的行业组织。除了前者只面向美国的酿造商、后者是全球性竞赛之外，这两个比赛几乎完全相同。GABF 的品酒活动始于 1981 年，



除了吹嘘一下权限之外，啤酒厂非常清楚，赢得奖牌是非常有利的销售手段。

到 2007 年已经吸引了 75 个类别的 2 793 名参赛者。世界啤酒大赛自 1996 年开始，只在双数年举办。

这些都是基于风味的竞赛，根据评委和酿造商的反馈，每年对详尽的一整套风味指南（可从 www.beertown.org 获得）进行更新。所有的品评活动都将在三天内完成。打分不是逐点进行的，每个系列的酒都会被当作第一名来进行评判。所有啤酒同时被摆上桌子，然后评委会逐杯仔细检查，同时在特别设计的评判单做些记录，并加上几句评语。很多评委在品尝之前，会仔细检查并闻一闻所有的啤酒，如有必要则做些记录。第一轮的评判中没有讨论，以防评委互相之间产生不当影响。每位评委总结好自己的意见之后，讨论方可开始。

怎样成为啤酒评酒员？

要想拥有一名有批判眼光的品尝师的技巧，最好的办法莫过于品评啤酒。不管你是否自己酿造啤酒，你都可以加入 BJCP。然后通过学习、考试，成为一名受到认可的品酒师。如果考试成绩高、经验值也高，你还可以得到更高级别的称号。BJCP（www.bjcp.org）当然是通向这一切最好的途径，不过你所在的当地的自酿俱乐部也同样重要。美国家庭酿酒师协会（The American Homebrewers Association www.beertown.org）或当地的家酿啤酒商店可以帮你同他们沟通。很多俱乐部都举办研讨会议，这样的会议不可避免地要大量品尝啤酒，也因此既好玩儿又有教育意义。

如果你希望逐渐深入到评酒领域，可以签约成为俱乐部的一名管理员，所有与按照合适的顺序在合适的时候把酒送到评酒员手里有关的幕后工作，你都要参与。通常来说，你会有机会跟他们一道品尝美酒，大致了解评酒的程序是什么样的。你的帮忙总是欢迎的。



“啤酒鉴定师认证项目”（BJCP）使得评酒员们随着经验、知识、付出的累积，可以逐步向更高的台阶攀登。

一看问题就非常严重或是明显过气的啤酒首先要剔除掉，然后就是一些涉及风味的小问题，或是有些啤酒就是不太符合要求。这时参赛啤酒的数量已减至个位，而且通常各有千秋，所以评委必须关注一些更虚无缥缈的属性：该酒是否美味芬芳，绕梁三日，给人留下难以忘怀的美好印象。这可不是件易事，在有争议的情况下，可能会拖得时间较长。一个系列通常的品评时间是 60 到 90 分钟。

推荐聘用职业评酒师，不过也欢迎经验极其老到的家庭酿酒师和记者的参与。这是很热门的一件事：有人在候补名单上轮候，评委也很多，只好轮流着来。

BJCP/AHA 批准的自酿啤酒竞赛。这样的比赛有很多，有些是地方性的或区域性的，也有些是全国性的，而且这样的比赛对自酿俱乐部来讲是非常宝贵的经验。和 GABF 一样，这些也是基于风味的比赛。BJCP 的风味指南（见 www.bjcp.org）和 GABF 的差不太多，更关注这些风味的历史或“经典”版本，受当前商业行为的影响较小，五年左右才会修改一次。AHA（美国家庭酿酒师协会）举办的全国自酿啤酒竞赛是世界上规模最大的啤酒比赛，在 2008 年有 5 644 支啤酒参赛！参赛啤酒要经过两轮比赛。第一轮是分开的，各种啤酒在不同地点进行品评。晋级的啤酒则由酿造商送至第二轮参赛，这一轮比赛总是在 6 月同

全国家酿啤酒师大会（National Homebrewers Conference）一起举行。

此比赛的评酒非常严格，使用的是 50 分的打分表，外观、香气、风味、酒体和整体状态各占一定分数。不管比赛的规模是大是小，都是每种类别各推出冠亚军，然后所有类别的金牌得主在最后一轮明星赛中进行对峙。和 GABF 一样，参与对峙的啤酒在评委面前摆成一排，静观之后，评委们开始淘汰选择。选出最后几名其实相当复杂，因为这些都是不同风味的啤酒。评委可能不得不在大麦酒的绝对力度和小麦啤酒的淡雅优美之间进行权衡。

BJCP/AHA 批准的比赛也可能只在当地范围内进行，有的规模很小，只有百十支酒参赛；也有的规模巨大，吵闹喧嚣堪比精神病院（我一点儿都没夸张）——那就是休斯敦的迪克西杯。还有一些区域性联赛，计算一个赛季得分的总和，和 NASCAR 一样。很少有哪个俱乐部没主办过比赛。

有关品评种类的一些建议

- **按风味**：印度淡色爱尔、白啤酒等
- **按国别或酿造传统**
- **经典风味的工艺酿造与传统酿制**
- **纵向品评**：同样的啤酒，不同的年份
- **按成分**：啤酒花、麦芽等
- **按季节**：夏季酒等
- **按不同酵母类型**：拉格、爱尔、白啤酒、比利时啤酒等
- **对传统的比较**
- **相似的爱尔和拉格**：比如棕色爱尔和慕尼黑拉格
- **按搭配食物**：乳酪、巧克力等（详情见第七章）

啤酒世界（Mondiale de la Bière）。这个让人激动的啤酒节也有一个与之相关的竞赛。就竞赛的角度而言，这个有点儿不同寻常。每个系列品评的不是同一种风味的酒，而是不同风味的酒混合在一起。还有，坐在桌前的评委每个人品评的啤酒都不一样。主办方认为，这样可以减少讨论可能引发的偏见。如果你已经习惯了基于风味评判啤酒，一开始可能会觉得无所适从，但是一旦你习惯了，这样的品评方式也同样奏效。这种评价系统的特别之处在于，你得去猜测一支啤酒可能属于哪个风味，看看它作为这个风味的代表给你带来了多少品酒的愉悦感，并在此基础上进行打分。这绝对不合传统，但是以我的经验来看，优秀的啤酒在这里同样优秀。

饮料测试研究所。这家位于芝加哥的公司正如其名所言，一开始只对葡萄酒进行评估，1994 年才将业务扩展到啤酒和白酒。这家公司经常组织评审委员会，按照风味对啤酒进行归类。但是，该委员会使用的是享受体系，也就是说，评委们要依据他们对啤酒的喜爱程度，在一个 14 分的量表上进行打分。这在不同风味的啤酒之间容易形成差异，但是因为所有的排名都是在一种风味内部进行的，所以也没什么关系。BTI 的奖牌根据得分进行颁发，分为铜牌、银牌和金牌。有人批评说这家公司在奖牌发放上太过随意，但是这种基于得分的奖牌制度在其他食物和葡萄酒竞赛中应用得也很广泛。评选的得分和评语会在 Tastings.com 网站和《啤酒大全》杂志上公布。

非竞争性的评估和品鉴小组

啤酒厂要有非常严格的体系对产品进行评估。尽管现在大量的工作可以由复杂的分析设备来完成，但啤酒的很多方面仍然只有人类才能揭示。啤酒厂可能只需要就浓度对现在生产的啤酒进行监控，也可能需要检查不同啤酒厂酿造的同种啤酒的风味是否完全相同，或者他们需要评估啤酒需要改进之处，也可能在原材料、设备和酿造技术都已发生变化的时候希望保持啤酒的稳定性。品评小组通常由经过测试和训练的酿造人员构成，但是如果涉及新产品的话，让老顾客参与进来也很有必要。

品评的形式有很多种。敏感度最高的形式是，品评小组的成员所面对的啤酒，只在某一个方面有所区别。也就是说，一组里边有三支啤酒，只有其中一支与其他不同。这种技术的一个例子就是“二、三点检验”（duo trio）。这种检验会先提供一个参照样本，然后小组成员要确定在接下来的两支啤酒中，哪支与参照样本完全相同、哪支有所不同。在“三角检验”（triangle）中，三支啤酒同时出现，小组成员需要挑出不一样的那支；在“成对比较检验”（paired-comparison）中，品评员要说出两支啤酒中哪支在某个特定属性的值更高——比如苦度。

也可以给品评小组提供一系列的啤酒，让他们就某个特定属性给啤酒打分，通常分值在 1 到 5 或 1 到 10 之间。有些量表也适用“从负数到 0 到正数”这样的体系，比如 +7 或 -7 表示两个极端，而 0 则是中性的。小组成员可能只需要简单按照某些特点或偏好对一系列酒进行排名，通常是 6 支或更少。所有这些评判方法都需要进行一定量的统计工作，以确保结果的可信度和有效度，毕竟，品酒员只是因为偶然才选到正确的酒，这样的机会是存在的。

当评判结果关系到大笔金钱的时候，除了统计工作之外，还有很多的心理效应需要被考虑在内。大家都知道，样本呈现的顺序会影响到小组成员对它们的评价，最真实的评价会出现在这一批酒的中间位置。酒与酒之间差别巨大的话也会有影响，这就是为什么我们要先对不那么烈的酒进行评判。各方面比较接近的酒一起出现会产生催眠效应，让小组成员觉得它们比实际情况更为相似。每个评酒员使用量表的方式也不尽相同，有些喜欢走极端，有些则坚持中间路线。有时候，为了平滑数据，需要去掉最高分和最低分。当然，我们都很容易受各种暗示的影响，可能是对品牌或包装的预期，也可能是其他评酒员的意见，这也解释了为什么在严肃的评酒环境中，要尽可能地去除这样的因素或避免。

在鉴定或评估中如何上酒

无论何时，啤酒的评判都是件严肃的事，我们都需要尽全力保证啤酒在到达品酒员的嘴唇时，处于可能的最好的状态，并且干扰已被降到最低。

首先要考虑的是适宜的温度。这一点极



难把握，因为造物主没给我们备下50°C的冰。通用的规则是，最后拉格应在40°F(4°C)左右，爱尔则应在50 ~ 55°F(10 ~ 13°C)之间，浓烈的酒应该比清淡的温度略高。常规做法是在比赛前一小时，从冰箱中取出冷藏的啤酒，让其升温到饮用的理想温度或略低，因为啤酒和杯子的接触也会导致略微升温。这是比赛管事部需要注意的一个细节。对竞赛组织者或管事部主管来说，红外温度计的帮助会很大，因为它一指向啤酒即可测定温度，比探针式干净利落得多。

评委们也要对啤酒的温度有所察觉。过凉的啤酒会欠缺香气，有些会出现可以理解的冷藏浑浊现象。如果啤酒明显温度过低，可以先在手中暖一下，再重新检查香气。啤酒在倒后应该马上品尝。倒啤酒应该从杯子中部倒起，并等待泡沫沉淀。如有必要，可以再倒一些，但不能超过杯子容量的三分之一。

有些评委喜欢随身带着一只小手电筒或激光棒，这可以帮助他们判断啤酒的浑浊程度，尤其是颜色较深的啤酒。使用的时候应该从瓶底或瓶身侧面向上；如果你能看到光束，那就是被照亮的浑浊部分。这是一种非常奇怪的方法，适合那些喜欢玩具的男性。我自己在竞赛中常用的工具的技术含量很低——一支油彩笔。如果有哪支啤酒我希望留在桌子上再回来看看，我就用这支笔把参赛号码写在上边。这样我就不用一直留着这些啤酒了，以便能记住哪个是哪个。

组织者应该组织有方，品尝者应当有所期待。大量的信息意味着品酒人和啤酒都能从这次经历中得到最大裨益。

颜色较浅的啤酒应当先上，也就是说，啤酒花含量低的、烧烤的焦味小的以及酒精含量低的啤酒要先上。每轮一打啤酒是比较合理的上限，尽管这有时可能会给品酒人造成一些压力。要保证品酒人有足够的酒间小憩及合理的物质享受。

最后，合理掌握限度非常重要。正式的品酒会会让人感觉相当疲惫，即使所消耗的酒精的量并不是很大。品评过最多12到15杯啤酒之后，一定要有休息。在非正式的场合，人们可以边品边饮，这时则要注意不能饮酒过度。可以控制样品的含量，给大家找点儿别的事干，应提供饮用水，鼓励大家多讨论。

如何品酒

啤酒已经摆上了桌，环境完美，万事俱备。那现在该怎么做呢？

闻

在开始别的动作之前，最好先闻一下啤酒，因为有些香气的，挥发性很强特别是硫化物产生的香气，可能只停留短暂的几分钟，就随风飘逝，一去不返了。闻的时候最好是飞快地用力嗅几下——可以想想警犬会怎么做。长吸一口气只会使你的鼻子发干、神经末梢饱和。可以稍等一会儿让香味渗透，因为有些香气需要过一会儿才能给我们留下印象。如果你有任何细微的、重现的回忆，一定要注意，这可能会成为确认香气非常重要的线索。试着留住这些记忆，仔细搜寻一下，运用这些记忆帮你回想是什么导致它们的重现——你在哪儿？是那次祝酒吗？玫瑰？润唇膏？这些都是幽灵般的东西，但是如果你能把它搞清楚的话，那会相当精彩。

写下自己关于香气的想法。如果香气不

太够的话，可以把杯中的酒打旋着晃动一下。如果啤酒的温度就其风味而言过低，晃动的时候可用手环住杯子，这样做可以让啤酒升温、释放香气，如果你想让自己的嗅觉重新灵敏，一个很有用的窍门是闻自己的手背。这让你有点儿别的东西可闻，然后就可以“嗅觉一新”地回到啤酒上。当然，等上约莫一分钟也可以让你的嗅觉重启，所以进行之后的品酒程序时不妨不时回头闻一闻酒花的香气。

看与啜

如果你觉得这支啤酒所能散发的香气都闻过了，现在就来好好看上一眼，记录下它的颜色、净度、顶部泡沫的特点以及泡沫的持久性，然后就可以继续品尝了。小啜一口，让液体在你的舌头上停留一下，使其在口腔的底部变暖。要注意一些基本的风味，比如甜度和酸度，过几秒再感受一下苦度，因为苦度的形成比其他味道要稍慢。

同时也要注意一下口感：酒体、碳酸饱和度、涩味以及滑腻的感觉。要特别注意酒的回味——回味快还是长？平滑还是粗糙？是啤酒花的苦、麦芽的香还是烧烤的焦味？是所有这些味道还是其他味道？这些同样需要记录。

用鼻子品

现在再啜一口。这次，试着让一些香气向上挥发进入鼻腔，那里有嗅觉神经的末梢。品葡萄酒的人会用一种叫作“送气”（aspiration）的技术：含一小口酒在口腔的底部，靠舌侧让它逐渐升温；然后把舌尖抵在最靠前的两颗牙后边，吸气入口；要慢，让这口气汩汩流过液体，这会释放出芳香剂，而且随着很浅的吸气吐气，可以让它向上进入鼻腔，这样你将得到一股诱人的、浓缩的香气。在品评啤酒时，我们通常会把样本咽下，但我们同样可以在咽下啤酒后慢慢送出一小股气到鼻腔，这会达到类似的效果。没有哪种方式是最好的，只要想着你的目的是让香气分子向上进入鼻子的顶端，触发嗅觉器官的神经元就行了。看看哪种方式最适合你，如果方式得当的话，效果是很明显的。这时，如果你被深深打动，就可以扩充或修正你对香气的评价。也要看看有没有什么明显别扭的气味？有没有二乙酰或硫酸甲酯的异味？有没有粗糙感或涩味，特别是饮尽的时候？有没有氧化的纸质或木质感觉，或是令人讨厌的酸味？

分析与评分

最后，做些高水平的分析。如果按风味评判，从整体烈度、苦度、麦芽性状以及发酵的覆盖程度来看，啤酒是否符合风味的要求？如果这是一支拉格，是否没有果味的酯香？平衡如何？各部分是否整合良好？这样的啤酒，你是否愿意来上一杯？甚至是两杯？是否愿意带到无人的小岛上去？一年后你是否还会记得这杯酒，并且是好的方面？

如果你已经做完所有记录并且给啤酒打分完毕（如果合适打分的话），现在你就可以和其他评委展开讨论了。对于这样的讨论，最富经验的评委也最好不要试图去主导，因为即使是新手也能贡献些有用的想法，况且，智者尽管千虑，也难免会有一失。

品酒活动实例

社交品酒会是啤酒爱好者最快乐的时光之一。前往一间站满啤酒爱好者的屋子，去甄选并和大家分享关于啤酒的新发现，这对我来

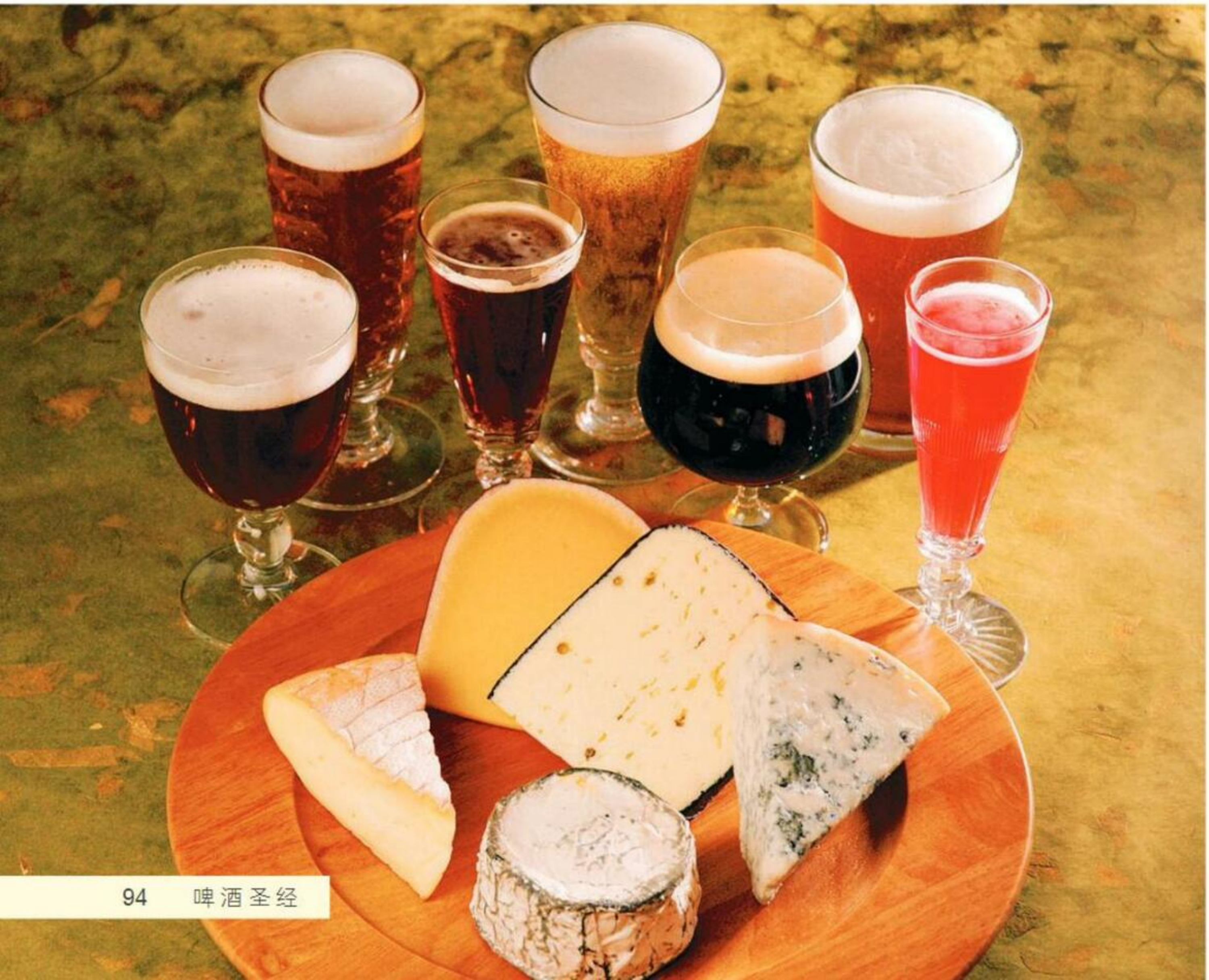
说不亚于去教堂，而且非常好玩。我的经验是，如果你全身投入地帮忙组织这样的活动的话，你得到的乐趣甚至会更多。在大约 20 多年的时间里，我都参与芝加哥啤酒协会的活动，这是一个纯志愿的非营利组织，每年举办大概五六场啤酒品评活动。过去这些年里，我们摸索了各种不同的品酒形式，对于什么样的合适、什么样的不合适，收获良多。

啤酒品评活动最简单的形式就是社交聚会，把焦点稍微向啤酒靠拢一下。可以让大家带东西过来，以分摊成本，或轮流举办活动。最重要的是要有想法，而且不能一次性喝太多。具有介绍性质的发言，从权威的书籍中读上一段或者是准备一整套的品酒记录，这些都可以帮助大家从这次活动中得到最大的收获。要把啤酒的种类控制在 10 种以内，超出这个数字，场面可能就不太好控制。漂亮的玻璃器皿会给活动增色不少，通常可以要求大家整个晚上每人只用一两只杯子，洗洗再用就是了。

你没有必要自己来组织品酒活动。很多出售自制啤酒的酒馆和生产包装啤酒的啤酒公司都定期举办酿酒专家晚餐，这样的场合非常适合结识酿造师和同样爱喝啤酒的人们，通过他们就可以了解某个啤酒厂的啤酒到底如何。尽管现在的啤酒鉴赏组织还不多，却值得花点儿时间去摸索。很多自酿啤酒俱乐部都有各种

啤酒与食物

如果品酒活动能把啤酒和食物结合起来，那将会让大家二者都能充分享受。



啤酒品尝活动，他们似乎从不介意非酿造人员出现在其中。

在芝加哥啤酒协会，我们倾向在啤酒品评活动中提供食物。首先，我们认为这是一种负责任的做法，因为食物可以延缓酒精吸收的速度，让人们在啤酒之外也能有些消遣。其次，这样做确实会使品酒会更像是社交场合，也能突出啤酒的优点——这是美食经验的一部分。你也可以在餐厅的包间举行品酒活动，食物的成本就把房间费用也包括在内了。

啤酒晚餐、啤酒午餐和啤酒早午餐

这样的活动非常简单，即使是小型俱乐部组织起来也没有任何问题。你首先要有个整体思路，接下来就是联系餐厅，需要有能够容纳你想招待的人数的包间，跟他们讲讲你打算怎么做，讨论一下大概的开销是多少（别忘了把税和小费计算在内）。然后可以联系当地的啤酒厂，也可以联系一下啤酒分销商，看他们是否愿意免费提供啤酒；作为交换，你也可以送给他们这次活动的优待券。他们都有样品方面的预算，而且这样的活动对他们来说，也是把自己的啤酒呈现在潜在的热情消费者面前的一种捷径。

一定要查阅地方法律有关啤酒捐赠方面的条文。在美国的很多州，直接捐赠啤酒是违法的，如果是那样的话，就需要付钱购买啤酒。但是，啤酒厂也许愿意掏钱购买入场券或者以现金形式捐赠，来弥补你在啤酒方面的开销。具体细节我无法给出建议，但当地的啤酒厂和分销商应该知道法律许可的做法是什么。

如果这一切都进展顺利，接下来就设计一个小广告，安放在当地的啤酒热点地区，然后把同样的信息（包括可下载的 PDF 文档）传到网上。当然，还有很多后勤工作需要做，其中最难的就是啤酒的运输。说到这个，我们俱乐部有很多大小合适的运输设备；你也可能需要从餐厅、当地啤酒厂、分销商或家庭酿酒师处借上一些。

非正式的品酒会可以有多种不同的形式。我们举办过竞赛性质的品酒会、餐会，但也有其他一些形式。我们举办过一次麦啤早午餐会、一次印度自助餐和印度淡色爱尔节（IPA-fest），我们把它称作“印度之旅”（a hop to India）；还举办过一次啤酒配奶酪的活动，共有 25 种不同的搭配；也举办过一次高端的比利时式晚餐，搭配比利时官方授权的啤酒。如果你住在近水的地方，也可以把整个活动挪到船上，来一次啤酒漂流。我们有一次用上了芝加哥蓝调乐队和烤猪，最后来了个蓝调与啤酒（Blues & Brews）漂流。太爽了！

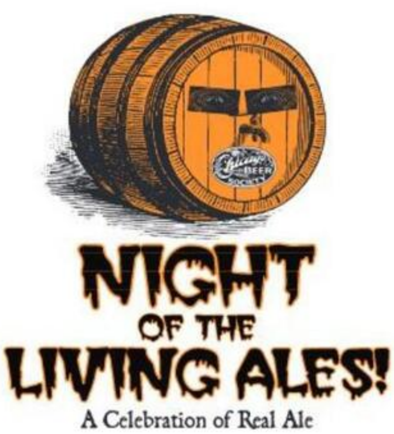
如果你的团队不想承担太多责任，你可以看看能否和当地的酿酒师组织或所在州的啤酒同业公会合作。虽然，不是每个州都有这样的组织，但这些行业组织通常都很愿意有一些热情的志愿者来帮助其处理一些细节问题，并且会共享活动成功的收益、换取组织工作中的人力。

为了让大家对这些活动有个大概了解，下边介绍我参加过的几次非常棒的品酒会：

活爱尔之夜。这是散装爱尔啤酒节（Real Ale Fest）的缩小替代版，后者是由雷·丹尼尔斯（Ray Daniels）组织、芝加哥啤酒协会（CBS）协助的品酒活动，已经举办过几年了。我们通常准备大约 40 小桶散装爱尔。这需要比较方便的场地，如果周六办活动，周二就需要把这些啤酒安排好，而且要保证啤酒届时处于饮用的最佳状态，这也需要一定的技

术水准。我们发现举办这个活动最好是在天气凉爽的时候（比如芝加哥的三月上旬），这样我们可以通过开窗或调低温度调节器来给啤酒降温。

也有一些散装爱尔降温系统，简单的如冰毯，复杂的如乙二醇循环冷却等，但这些设备都比较昂贵，而且耗费人力，除非绝对必要，否则应尽量不用。我们用的是地心引力，也就是说，我们只需要一些简单的塑料塞子，而不用手摇泵，因其价格昂贵，且不能为啤酒增色。这个活动我们准备了简单足量的开胃菜，还有一些手工制作的奶酪，奶酪商的代表也会在场。我们还准备了一些香肠，我们称其为alottagoddammeat，这是我们的匈牙利肉商回赠我们的，我们请他提供价值约500美金的熟食。



爱尔啤酒的一场盛宴

橡木桶熟成啤酒节。严格说来，这是伊利诺伊州手工精酿啤酒同业公会的活动，但芝加哥啤酒协会却做了大量的外勤工作。这个活动正如其名称所示，人们可以随意品尝来自全国各地的这种特殊啤酒。作为活动的一部分，我们也举办专业的品评活动，参与这部分活动的费用要高些。

自酿啤酒决胜赛。我们向我们这个地区所有的啤酒厂和出售自酿啤酒的酒馆发出邀请，请他们来参加这个竞赛。每个酒厂或酒馆要带一小份菜肴、与之相配的某种啤酒，还要带上相应的设备和人力。生产包装啤酒的酒厂则需要找家餐厅与之合作。尼克·弗洛伊德有一次带了白色城堡的汉堡包来搭配自家的阿尔法王（Alpha King）爱尔，这两者相得益彰、出人意料。除了与菜肴搭配的啤酒之外，我们也欢迎啤酒厂再带些其他啤酒来。

我们举办这个活动的地方，原来是一家小学的旧体育馆，现在则是爱尔兰—美国文化中心的一部分。人们可以随意走动、随意品尝，下午快要结束的时候，每个人投票选出最好的啤酒、最好的食物以及最好的搭配。俱乐部负责这次活动的时间安排和组织，并提供奖品、冰块、一次性用品等。啤酒厂提供重件货物，这使得这个活动易于安排。我们并不直接购买啤酒和食品，但是会给啤酒厂一定量的入场券，帮助抵掉部分支出。对于啤酒厂来说，能够在一群非常热情的潜在消费者面前展示自己，这是非常难得的超越极限、试验新品的机会。考虑到这一点，很多啤酒厂都愿意较量一番，把金牌捧回家。

大做啤酒节文章

啤酒节是十分诱人的。大量的啤酒在眼前排开，等待你去品尝；酒吧一年的客流，即将在几小时内搞定；热热闹闹的一群啤酒粉丝，就并肩站在你身旁。这简直就是天堂！

但是啤酒节有时也会热闹得难以掌控。人太多，选择也太多，环境并不太舒适。如果你策略得当、自控有度，则可以更好地享受这样的活动。下面就是一些粗浅的建议：

了解自身的局限性——关于酒精、热度、太阳、自己能站多久、和人群打交道的能力等。要知道，啤酒厂有时会把他们最浓烈香醇、时髦惊艳的啤酒拿到这种场合来炫耀。这当然非

常棒，不过，面对酒精含量高的啤酒，还是心怀谦恭为好。

在人最少的时候去。活动开始的时候就去，或者如果活动时间较长的话，挑人少的那一天再去。要知道该在什么时候退出——我从不介意错过最喧闹的最后一刻。有些啤酒节会有一段“私人时光”，这可能花费要高些，但却安静很多。对我来说，这样的时光还是物有所值的。

事先做好研究。去之前要搞清楚哪家酿的酒最好。BeerAdvocate.com 和 RateBeer.com 两家网站提供的也许并非定论，但会有一定帮助。

勇敢地把酒倒掉。喝你不喜欢的酒没有任何意义。倒掉并不会得罪谁。

目的要明确。要有个焦点，比如你没喝过的酒、某种特别的风味、从未听说过的啤酒厂或是挖掘完美的社交啤酒。要做笔记，跟别人讨论。

和酿酒师交流。有些啤酒节会给啤酒配备上酿造人员。这是个好机会，可以对这些啤酒了解更多，比如他们是怎么酿造的，他们对这些啤酒评酒如何，灵感来自哪里，没准还能弄到几个配料的秘方呢。

做志愿者。如果你能看到分酒龙头的另一端是什么样的，活动的乐趣会更大。通常你可以和其他有趣的啤酒粉丝或职业酿酒师一起工作，并且有机会把好酒告诉大家，这会让你感觉到使命感。作为回报，你也会有一些额外收获，比如私下品尝美酒、活动结束后的聚会或作为彩头的 T 恤。

看看有没有“特殊”活动。很多啤酒节在几天的节日里会举办餐会、巡游或其他活动。有时，这些活动是向公众开放的，有时只面向酿酒师和参加啤酒节的人们，这就是要做志愿者的另外一个重要原因。

吃饱、喝足。把自己的身体照顾好。

要保证在需要时有人送你回家。

从最正式的品评会到阳光斑驳的啤酒园里新鲜美味的啤酒带来的快乐，品酒的经验五花八门，正如啤酒本身的变幻无穷。啤酒一旦入杯，怎么定义与它的关系，就是你的事情了，可以拥护、可以批评，可能是路人、更可能是知交。和其他值得我们追求的东西一样，品酒的经验能有多美好，全靠我们自己。唤醒所有的感官和经验，义无反顾地扎进去吧。你会发现，你和啤酒之间展开的故事，将带给你启迪和灵感。

第六章

上 酒

啤酒是一种很挑剔的饮料，它既不喜太暖，也不喜太凉；它害羞地避开太阳，还特别在意盛装的玻璃杯的大小、形状和洁净；倒酒是否得法，对它也影响很大。啤酒界可谓是群星荟萃，但每种啤酒都是主角，需要合适的技巧才能让它发挥出最好的一面。

啤酒本性宽宏，只要你稍作努力，它就会给你留下丰富且难以忘怀的印象。当然，你也可以拿过一瓶啤酒直灌下肚，有的啤酒就是得这样喝，不过大多数啤酒值得你更认真地对待，如果你想挖掘其内在灵魂的话。

上酒备忘录

- 温度适宜
- 适合啤酒与场合的酒杯
- 倾倒得法，泡沫细密持久
- 清洗得当，酒杯洁净有声
- 饮者的期望切合实际

一支美丽闪光、适合当时当地的心境、贮藏时间不长不短、熟化程度不过不失、奶油般的泡沫柔腻持久、芬芳四溢的啤酒，从各方面来说都让我们感到愉悦。自啤酒诞生之初，饮酒的经历就感动了人类，至今仍让人兴奋不已。它值得我们花上一点点心思，把事情做好。这一章内容包括上酒的方方面面，目的就是要让你稍加练习就成为啤酒服务的大师。

温度

对杯中酒影响最大的就是饮用时的温度。口感、香气、质地、碳酸饱和度，甚至啤酒是否透亮都有可能随温度发生变化。做得恰到好处并非易事，尤其是你要大量供应多种啤酒的时候。但这事值得花上些心思。在一定程度上，啤酒的饮用温度是由传统决定的，但也确有逻辑在其中：烈性啤酒的温度比淡啤酒的温度高，深色啤酒比浅色啤酒的温度高。拉格啤酒的发酵温度低于爱尔，饮用温度也应略低。美式工业化量产啤酒的配方使得它在使嘴唇发麻的低温时口感最好，但是没有任何特色啤酒会在这样的低温下饮用。

啤酒的最佳饮用温度在华氏 38 ～ 55 度（摄氏 3 到 13 度）之间，不同风格的啤酒的饮用温度也有不同。温度过低，香气埋在啤酒里散发不出来，对饮酒的人来说简直就毫无香气可言；温度过高的话呢，好吧，大家都知道温吞吞的啤酒喝起来是什么滋味。在实际操作中很难把温度控制在完美水准，接近完美就可以了，喝起来也相当不错。

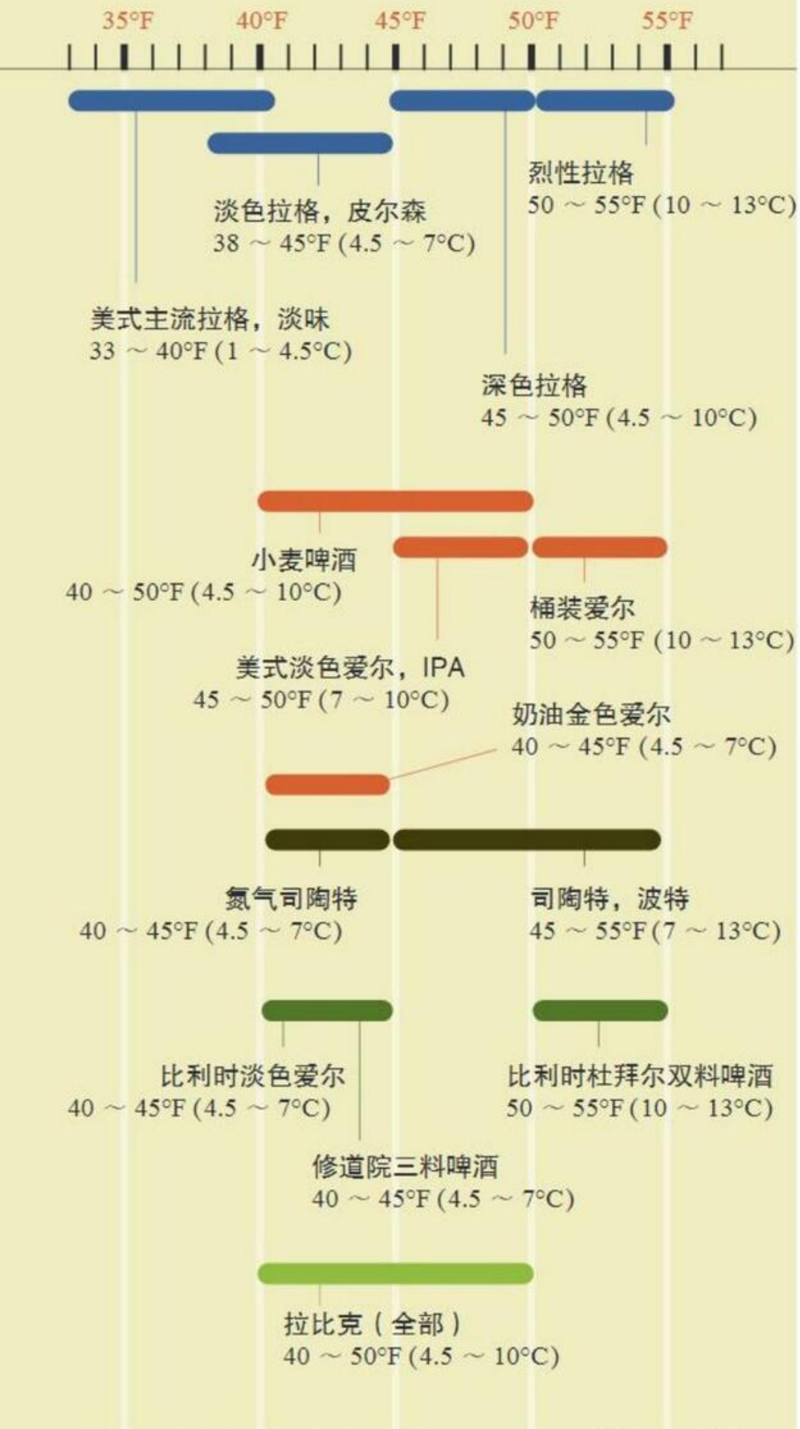
在理想状态下，提供特色啤酒的零售企业应该可以分几个区域对温度进行控制，即根据每种啤酒的风格，提供适合饮用温度的啤酒。这听起来容易做起来难。也许最好的建议是把一个区域的温度设定为华氏35度



红外线温度计

这听起来有些书卷气，不过这种温度计无需碰触啤酒便能测得温度，只要对着啤酒比划一下就行了。

建议饮用温度



注释：这是啤酒装在杯中时的温度。要注意，主要的桶装设备生产公司都建议所有啤酒在38℉（3℃）左右存放（散装爱尔除外），因为温度高了会导致发泡。

（摄氏2度），用以存放国产和特色拉格；另一个区域大概设定在45℉（7℃）左右，存放特色爱尔。如果专营英式爱尔的话，温度还可以略高些。这个温度对桶装酒和瓶装酒都适用。

散装（桶装）爱尔要求特殊温度控制，除非你有一个恒温在50～55℉（10～13℃）且又深又暗的酒窖。美国很多出售散装爱尔的酒吧一次只提供一两种选择，所以占地面积不大。

酒瓶和酒桶

桶装和瓶装啤酒都可以追溯到我们为这金色的“万灵丹”着迷的初始阶段，而有关这两者哪种更好的争论，也是一开始就有了的。当然，到今天，技术已经发生了变化，但讨论仍在继续。哪种才是最好的啤酒？没有一个干脆利落的答案。无论是桶还是瓶，都可以成为啤酒完美的贮藏器皿，而两者同时也皆有各自的弊端和麻烦。

现今，大多数桶装啤酒都未经巴氏消毒，如果要储存较长时间的话，就必须冷藏；很多人觉得其口感和质地要好过同样的瓶装产品。

瓶装啤酒

瓶装啤酒的形式多样，但看标签，你可能看不出来它究竟是怎么包装的。哪种包装形式更好，很大程度上取决于啤酒的种类，还有就是你打算怎么享用这美妙的液体。酿

瓶装酒以半新者为上。一瓶为好，
两瓶更佳。
——无名氏

瓶装啤酒的不同形式

装瓶后进行巴氏消毒。

这是瓶装酒中最常见的一种。很多人感觉巴氏消毒会削弱啤酒的风味，但这种影响其实相当微妙。

快速巴氏消毒后无菌装瓶

从业者认为这种耗时更短、温度更高的消毒方式对啤酒的影响较小。

微（冷）过滤后进行无菌包装

这种方式力图使瓶装产品带有真正的桶装风格；不进行高温巴氏消毒。

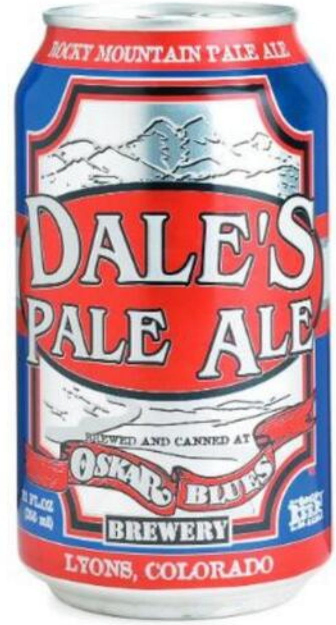
瓶中熟成

含有活性酵母和一些糖分的待发酵啤酒密封入瓶。酵母会产生二氧化碳，帮助啤酒进行碳酸化。酵母也具有除氧和其他的保护性作用。这种啤酒被认为是“散装爱尔”。

造师和消费者都喜欢主流啤酒中巴氏消毒带来的稳定性。次发酵法（瓶装熟化）酿造的啤酒确实应该倒入杯中再喝。直接就着瓶口喝确实没什么坏处，似乎也说不上不舒服，但不是每个人都欣赏瓶底的活性酵母产生的淡淡的泥土味。而且并非所有的酒瓶都完全平等。棕色的瓶子能更好地保护啤酒不受蓝色光线的污染而发出臭鼬味儿。

罐装啤酒

我们不妨认为，罐装啤酒和瓶装啤酒差不太多。常见的罐装啤酒通常是大型啤酒厂生产的，经过巴氏消毒或冷过滤，但也有一些手工精酿啤酒厂在这方面取得了成功。消费者喜



罐装手工精酿啤酒

这通常是指主流拉格啤酒，少数几家从事罐装啤酒生产的手工精酿啤酒厂发现，罐装酒还是很受欢迎的。

欢瓶装啤酒，但他们也喜欢罐装啤酒重量轻、不易碎、易冷却和环保的优点。

当地出售自酿啤酒的酒馆有可能出售装在“大罐”中的啤酒，现在通常是半加仑的玻璃罐，但这个词很老了，原来指用作同样用途的小金属桶。这是新鲜的桶装啤酒，保质期较短。有位酒馆老板这样说，“这有点像牛奶。”——最好冷藏保存并在几天内饮用完毕。

桶装啤酒

桶装啤酒系统包括一个密封的啤酒桶，由一条分酒线连到某种形式的出酒龙头上，还有一瓶高压弥散气体，通过调节器投放，以和输送液体同样的方式连接到小啤酒桶上。

鉴于酵母通过产生二氧化碳来实现啤酒的碳酸化，二氧化碳也是最常用的弥散气体。该气体还有一个好处，就是在储酒的圆桶中，它在几百磅（1 磅约为 0.45 千克）的压力下就会液化。这就意味着每个圆桶可以容纳相对其体积而言较为大量的气体。

氮气或氮气和二氧化碳的混合物，通常也用来处置英式或爱尔兰风格的啤酒，特别是司陶特。因为氮气在啤酒中的可溶性很低，可以人为充入氮气，但一旦压力撤销，氮气很快就会从啤酒中泄出，释放出大量的细小气泡，使啤酒的碳酸含量降至极低，使啤酒的质地接近奶油。需要注意的是，这种“氮”处理方式的本意是要效仿传统的原浆桶内熟化技术，但更为简便易行。尽管氮气啤酒本身对司陶特或IPA来说也是件好事，但它与原浆（爱尔）的微妙之处实在无法相比。

氮气也可以用来增压，帮助把啤酒通过长长的分酒线送到出酒龙头处。如果使用足量的二氧化碳，啤酒就有过度碳酸化的可能，因为要达到这个目的，需要每平方英寸（1平方英寸约为6.45平方厘米）30到40磅。

如果你想在家里安装一套酿酒装置的话，可以购买完备程度不同的成套设备，餐饮服务公司和多数家酿啤酒供应商都提供这种设备。和商用设备不一样的是，家用设备易于安装，体积较小，5加仑左右的小桶就可以让你尝试到不同的风格了。在家里饮用新鲜的桶装啤酒的确是种奢侈的享受。

现在的桶装啤酒几乎无一例外地使用直边不锈钢小桶作为包装。美国最流行的是Sankey。美式Sankey桶以老式的31加仑装大木桶为基础，最初源于酿造英式爱尔（而非啤酒）的容量为31美式加仑（117升）的酒桶。现在的桶装啤酒已经没有31加仑装的了，因为其重达300多磅，挪动起来会相当困难，但过去的人们还是想办法做到了。半量（15.5加仑）、四分之一量（7.75加仑）和六分之一量（5加仑，通常是高高的“汽水桶”的样子）的桶装啤酒是目前市场上常见的模式。

酒桶失窃事件

据美国酿造业人士估计，丢失的酒桶每年使该行业损失超过5000万美金。不锈钢这样的金属价格日益上涨，而闲放着的酒桶偷起来又那么容易，这让小偷们觉得，这样的诱惑简直难以抗拒。谁又为此买单呢？就是你啊。无论是法律还是公众意识，都在做出努力改变这一状况，但是只要酒桶的定金只相当于酒桶真正价值的一小部分，这种情形就很难有所好转。每个小桶要花掉啤酒商150美金左右，而且随着不锈钢价格的上涨，这个数字还会往上涨。在家里自酿啤酒的人们，请通过合法渠道购买你们需要的酒桶。定金可不是购买价啊。

我年轻时常见的那种老式的、木桶形状的酒桶叫作Hoff—Stevens。出于多种原因，它们的踪迹现在已是几不可见，尽管精酿啤酒这个行业的诞生多方它们帮忙。有几家小啤酒厂还在用这样的桶，因其便宜易得。因为这种桶没有把手，所以把一个湿乎乎、冷冰冰的Hoff—Stevens酒桶从车上弄下来并运进酒窖确实挺考验人的。通常这会让你从内心深处对那些把这些东西吊来吊去的专业人士肃然起敬。

有些大型的、啤酒消耗量高的场所不使用二氧化碳，而是依靠氮气或其他压缩气体。从长远来看，后者对啤酒不利，但像体育馆这样一桶啤酒很快就会被消灭掉、不需要气压来存放的地方，这个问题就没那么严重。专业人士认为，这样的系统会有损桶装啤酒的完美性，不宜使用。

退货！

没人要让你喝坏掉的啤酒，所以如果你买到的啤酒有问题，你完全有权利把它退掉再要一桶——而且不会引起任何争执。如果遇到下述情况，请退货：

杯子不洁。杯子内壁上如果有大片区域形成泡沫堆积、挂壁的话，这肯定是有问题的。另外一个警报迹象是杯沿的口红印。这是偷懒造成的，责任无可推卸。

本应清澈透明的啤酒，比如皮尔森，出现了浑浊。要注意，很多微过滤啤酒，特别是酒馆自酿的啤酒，如果温度低的话，也是会有浑浊的。

异味。黄油味、变质的牛奶味或是乳酪味、动物香气等都表示有问题。可能是啤酒本身的问题，但更可能是分酒线和分酒龙头被污染了。

酸味。只有罕见的几种比利时风格啤酒有酸味是正常的，除此之外，任何啤酒中出现酸味都表示分酒线不够清洁。通常，酸味之外还会伴有前边提到的异味。

连接酒桶和出酒龙头的分酒线短的只有几英尺、长的则超过百英尺。这对于桶装酒生产线的设计、安装和清洁都有很大影响。分酒线长的话，其中会储存一定量的啤酒，并在酒窖中制冷设备达不到的地方蜿蜒而过，通常这就要求必须将这些分酒线安装在绝热管道中，并通过冷风或冷藏的乙二醇给管道降温。分酒线越长，就意味着有越多的酒在其中过夜，而如果分酒线不是极为干净的话，就很可能发生感染，产生乳酸菌和片球菌特有的黄油酸味儿。

当啤酒从塑料管子中流过的时候，管道壁上会粘上薄薄一层蛋白质，这很难除去。通常，啤酒线的清洁是靠向管道中喷淋腐蚀性清洁液。现在有一些比较复杂的机器，可以把小的泡沫球送入管道，这些泡沫球在清洁管壁方面效果更好。好的酒馆会每两周清洁一次分酒线；特别好的酒馆清洁得还要更频繁一些。

不洁的管线常常使酿造界人士惊慌失措。喝酒的人不一定知道，当啤酒离开酒厂之后，它还能出多少问题。他们知道的仅仅是他们喝到了一杯某个酒厂出品的糟糕的啤酒。想想看，他们会怪谁？消息灵通的内行人士则会努力寻找规律。如果一家酒馆卖出了太多带有黄油味儿的啤酒，那通常说明这家店的管道清洁做得不怎么认真。

木桶的颂歌

酿酒的木桶是原始人送给人类最精美的礼物之一。木桶的发明大约是在公元元年，它的有效技术生命已经有 2000 多年了——到目前为止。它见证了生活在森林里那些人是多么的聪明，除了最近几百年新发明的金属钩子之外，木桶的原始形态和原始用途一直延续到今天。现在，木桶很少用于酿制啤酒了，二战以后就被金属酒桶代替了，但木质酒桶对所有陈年家酿和各种葡萄酒来说，都是不可或缺的。在今天的精酿现场，桶内熟化的啤酒给啤酒世界的奢华又添上了令人激动的一笔。

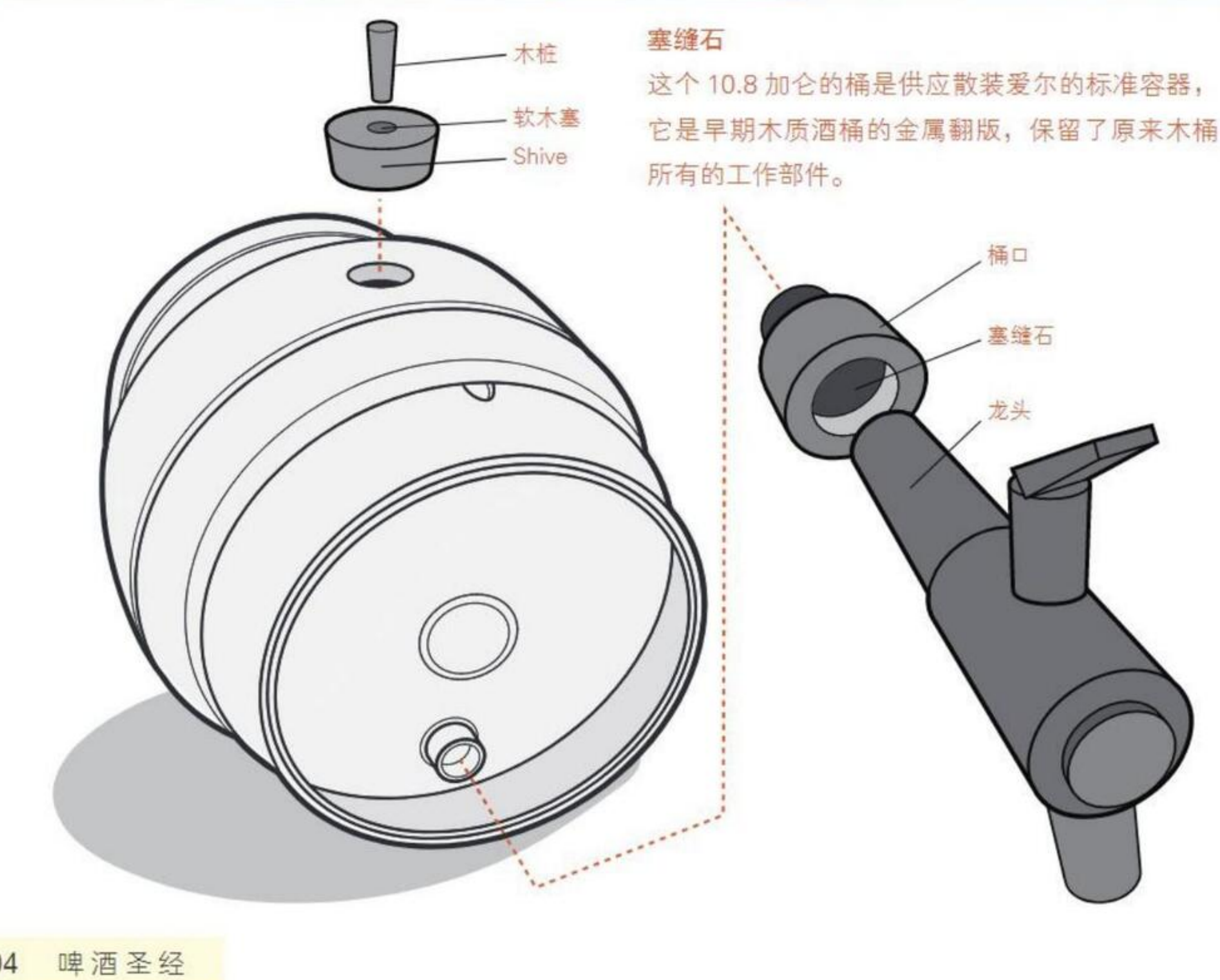
桶装爱尔 / 爱尔

英国啤酒保护协会“争取散装爱尔运动”（CAMRA）把散装爱尔定义为“一种用传统材料酿制的自然产品，在酒桶（容器）内熟化，通过次发酵的过程直接存放在桶内运送到酒馆出售。”

一百年前，这是英国啤酒的行业标准。散装爱尔的酿制过程很短，还在发酵中就被急匆匆地送到了酒吧里，所以它需要极其熟练的酒窖工人来确保这种啤酒倒在消费者的杯子里时，处于完美的状态——品莹透亮、鲜美可口。这是一种很古老的方式，并且和过去几十年来商业社会的现实形成强烈的冲突。

尚未完全酿制好的啤酒被放进桶里，并把桶孔塞住，然后再运到酒吧里。每个酒桶都有两个开口：一个在顶部，用来接分酒龙头；另一个在中间最宽的位置，当木桶侧放准备供酒的时候，这个开口就会朝上。在这个开口中塞上一个通常被称作“软木塞”的、中间带洞的塞子。到达酒馆的酒窖之后，啤酒的状态要靠酒窖管理员来判断。这时要插入一根被称作“木栓”的芦苇做的、有气泡的短桩。这根短桩可以让多余的二氧化碳排出来。当二氧化碳的排放速度减慢，管理员认为啤酒已经达到最佳状态的时候，这根软的木栓会被拔出，再缓缓推进一根结实的木质短桩，这个我们称作硬木栓，它会使压力保持在桶内。

啤酒要静置上一段时间，通常是几天，让其滴落且不含酵母或其他固体物质。有时会添加一种澄清剂，即鱼胶，来加速沉降过程。当沉降完成、啤酒可供饮用时，要猛地一击，把一个塑料龙头敲进桶口中。桶口内置了一个木质塞子，即塞缝石，这时它会后退，以



塞缝石

这个 10.8 加仑的桶是供应散装爱尔的标准容器，它是早期木质酒桶的金属翻版，保留了原来木桶所有的工作部件。

容纳龙头进入。如果操作正确的话，就几乎没有啤酒溢出，但是如果你挥锤的时候有些胆怯的话，龙头就可能只是部分进入了桶口，啤酒会喷泻而出。这时需要暂时把硬木栓取下，让空气进入桶内，占据汲出的啤酒的位置，但是酒吧夜间打烊时通常会把这个木栓放回开口处。以这种方式供应的啤酒的保质期非常短，因为碳酸会很快消散，氧气的有毒影响开始起作用。木桶一旦装上分酒龙头，啤酒就必须在几天内饮用完毕。经验丰富的爱尔迷看得出一桶酒开封有几天了，甚至会喜欢一点点氧气带来的那种略显柔和的风味。但是到了某个时间点上，一切都完了，整桶爱尔会变得淡而无味、营养尽失，甚至会变酸。

多数酒吧的啤酒都储存在酒窖中，这就要求必须要有一些设施把啤酒运到酒吧所在的地面高度上来。因为二氧化碳加压法让很多人皱眉（这确实有损啤酒质量，似乎不能叫做散装爱尔了），于是大家改用手动泵。这个装置很大很夸张，但其实很简单，操作原理类似自行车打气筒，有一个圆桶、一个活塞，两端有阀门。当你把泵向下压的时候，啤酒就顺着分酒线被抽上来，从管子里流进杯中。有时管子的末端会装上一个小的塑料节流器，称作“花炮”（sparkler）。这使得啤酒必须通过一个小孔流出，在此过程中可以释放出一些二氧化碳，从而帮助产生浓厚的奶油状泡沫。同与英式啤酒有关的很多东西一样，“花炮”的使用也因地区而异：北方地区用得更多一些。值得注意的是，手动泵是散装爱尔的典型标志的一部分，但它却不能给啤酒的风味或质地增色多少（“花炮”除外），它只是把啤酒从酒窖泵到酒吧所在地面的一种方式而已。如果是在啤酒节或其他的场合，酒桶和饮酒者在同一水平位置上，只要装个分酒龙头就可以了，不会有任何不良后果。

温吞无味？

与美国游客反复诉说的第一印象截然相反的是，英式爱尔实际应该在清凉的酒窖温度下饮用，大约是 50 ~ 55°F（10 ~ 13°C），碳酸活性很强，但并不过量。不列颠王国内部对泡沫到底多厚才算恰到好处一直争论不已，而这一标准再次因地域而不同——在北方，泡沫多些才合适。尽管受皇室肯定的品脱杯有一条倒酒的基本线，大概在杯沿下一英寸，但就在前几年，人们倒酒还习惯倒得全满，搞得对每滴泡沫都小心翼翼的主顾制胜绝招层出不穷，他们会一口气喝下半杯，然后再大呼“加满”！

CAMRA 死死抓住老一套不放。从主流产品到特色产品的过渡非常痛苦，并仍在继续。不过，如果不是 CAMRA ㊀的固执，散装爱尔恐怕只能留在人们的记忆里了。但有时候，这样的保守主义过大于功。其中一个问题就是，按照传统的方式，在木桶上钻孔汲酒的时候，啤酒就暴露在了空气中。1995 年，就在木桶上使用通气孔的问题，CAMRA 做了很详尽的研究。有了通气孔，就可以用薄薄一层二氧化碳泡沫替换掉空气，这可以使啤酒在酒馆里存放的时间更长一些。而匿名实验表明，这对啤酒并没有任何损害。但是，CAMRA 选择无视自己的研究成果，规定要严格遵循传统，不准使用通气孔。

㊀ CAMRA 即“争取散装啤酒运动”（Campaign for Real Ale）。

啤酒杯

几千年来，专业啤酒器皿是啤酒文化中珍贵的一部分。这些啤酒杯大小不一、形状各异、质地大相径庭，但目的都是一样的：把啤酒以一种突出的、愉悦的甚至是宗教仪式般的方式送至唇边。它们要能和啤酒的质地交相辉映，要是能让人眼花缭乱的话，那就更好了。

直到大约150年前，啤酒杯才开始用玻璃制作，之前的酒杯都是用其他材料制成的。当时，玻璃是一种很罕见也很贵重的材料，玻璃器皿的制作要依赖工匠的高超技艺。只有特别富有的人家才买得起玻璃杯，普通人和啤酒商都是用陶制、金属器皿，甚至是涂过柏油的皮具——就是所谓的黑皮酒壶。直到19世纪后半叶，玻璃器具可以由机器大规模生产之后，人们才开始得以享受由玻璃酒具带来的、提升之后的啤酒的卓越品质。

啤酒杯的大小不一，小的只有几盎司（1盎司约为28克），大的可以到一升。常见的做法是，啤酒要和杯子搭配，最烈性的酒要用最小的杯子，原因么，自然是显而易见的。

现在的啤酒用玻璃杯形状和早期的非常接近。玻璃杯的几何形状会影响啤酒的外观、气味和风味，所以有些形状经历了时间的考验，这也毫不为奇。透明的玻璃几乎就是最好的，当然有些微妙的染色的玻璃也很诱人。深色啤酒杯很罕见。有些设计，比如刻面，也能给啤酒本身增添一点儿光学效应。

酒杯握在手里感觉如何，这也很重要。上宽下细的锥形、各种各样的纹棱或凸起，都可以防止杯子从手中滑出。对于较大的啤酒杯来说，杯柄几乎是必需的。杯柄的作用类似把手，因其可以手握，同时又不会有太多的热量从手心传递到酒中。从酒香的角度来看，对啤酒帮助最大的，莫过于杯口略窄于杯身的酒杯。典型的例子就是葡萄酒杯，当然也有很多啤酒杯同属这样的造型。饮用时如果斟酒至杯口，这种造型似乎也发挥不出什么优势，不过只要把啤酒斟至杯沿下一两英寸，内缩的杯口就可以把香气锁在杯中，而不是使其很快地挥发到整个房间。这种效果是很明显的，甚至是戏剧性的。找一个标准的“调酒”品脱杯，再随便拿一个红酒杯，在两个杯子里都倒上半杯啤酒，然后诚实地评价一下两杯酒的香气。我不会告诉你结果是什么样的，但结果确实会让你大吃一惊。

口大底小的杯子，比如经典的皮尔森杯，有利于泡沫的形成。它修长的身材和略宽的杯口就像是个楔子，能够使丰富的泡沫保持更长的时间。口小肚大的杯子则会在倒酒的过程中产生丰富密集的泡沫，使啤酒喝起来更加浓郁、细腻。

自古时候起，人们就很重视啤酒的泡沫。杯中如残留有肥皂或油脂，这会破坏泡沫细腻的胶状结构。泡沫形成在成核点，在显微镜下表现为由灰尘和刮痕形成的、凹凸不平的块状，当然，这也可能说明酒杯清洗不够认真，酒吧工作人员可能会因为这个而被狠批一顿。有时候还特别加上一些成核位置，好让细小气泡组成的小气流不断地持续释放，在补充泡沫的同时散发出香气——智美高脚杯上有一个小小的智美标志，用激光刻在杯子的底部，就可以起到这个作用。

泡沫对于啤酒中酒花香味的释放有特殊作用。因其电气和化学本质，酒花化合物首先会在泡沫中堆积。这样一来，泡沫喝起来感觉可能会比啤酒本身苦上很多。如果你要上的啤

酒，其酒花的苦味可能会超过顾客的能愉快承受的程度的话，就得小心了。

泡沫到底要多厚才合适呢？很多人觉得一英寸就差不多了，不过这个问题因文化而异。泡沫的厚度跟啤酒的碳酸化程度有关，很多比利时啤酒中碳酸含量非常高，所以要倒出一杯督威（Duvel）啤酒，还不想要厚厚的、松松的泡沫，那简直是不可能的。出于这个原因，喝这些啤酒用的杯子，其容量通常是标准酒量的两倍。

如果酒合适，倒酒也得法的话，就可以产生丰富细腻的泡沫。要做到这一点，倒酒时要从直身酒杯的中间猛往下倒。至于沿着杯壁让啤酒慢慢往下淌，只有娘娘腔才那么干，而且这样倒出来的酒，含气太多，几乎没什么香气，泡沫也很少，还马上就会消失掉。用力一倒会产生很多泡沫，这是好事，因为当泡沫沉淀的时候，会变得厚重持久。另外很重要的一点是，要先放掉一些碳酸，瓶装啤酒要特别注意这一点。充气太多的啤酒会发出嘶嘶声，这不仅会遮盖掉酒花的香气，还会让你很快产生饱腹感。所以酒进杯中之后要让啤酒沉淀一下，你需要重复这个过程多次，直到把杯子斟满。在欧洲有些地方，如果啤酒倒得太快，顾客是会起疑心的，因为他们很清楚，如果要得到丰富的泡沫需要做些什么，所以他们也很愿意延迟满足，多等上一两分钟，那会换取更美妙的感觉。

有些碳酸含量高的啤酒，比如比利时爱尔或巴伐利亚威森，在倒酒前可以用清水冲洗一下杯子。这会打破表面张力，这样一来，这些嘶嘶声不绝的啤酒倒出来的时候才不会因为泡沫过多搞得很狼狈。

餐饮机构在选用玻璃酒杯时，会有一些很实际的考虑，比如成本、是否容易堆放、是否容易清洁等，这些因素对他们的选择影响很大。不幸的是，我们似乎跟最糟糕的啤酒杯干上了——调酒品脱杯。品脱这个词本身就很令人困惑——有的容量为 14 盎司，有的仅为 12 盎司，而且它对于酒香的挥发和酒器的搭配皆无可道之处。

酒杯的最后一个方面是杯沿。杯沿既可以向内弯曲，也可以向外展开（玻璃制品专家称为“外翻”）。杯沿不同，啤酒送进口中时接触的位置也不同，而且似乎杯沿接触的并不只是舌中部分，而是让液体进入口腔中更广阔的空间。这会改变啤酒的口感。这种效果非常复杂，而且我感觉关于杯沿的形状，目前还没有普遍被接受的规律。我自己觉得外翻的杯沿（边要更薄一些）喝起来感觉更好一些，因为它正好符合嘴唇的自然弧度。

也不缺这棕色的十月啊

退隐30年，流出的是成熟与完美；

他诚实的面容，在灿烂的灯光下泛红，无惧葡萄园最美的佳醴。

——选自詹姆斯·托马斯的长诗“秋天”

古代啤酒饮用器具





普阿比夫人的金色平底无脚无把杯

伊拉克北部，约公元前 2400 年

发现于伊拉克北部的美索不达亚城市乌尔的一个皇家墓地，时间大约是公元前 2400 年。这个昂贵的器皿表现出酒饮在古人心目中的地位。

金色吉开酒壶

西坎文化，秘鲁北部，1000-1476

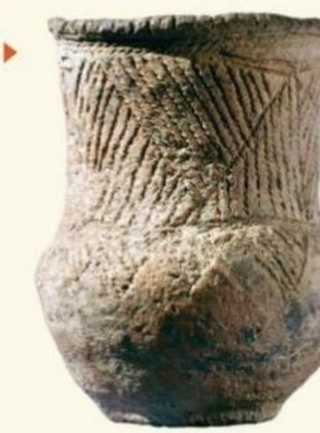
对于创造了秘鲁北部复杂的古代文明的人们来说，这种玉米酿造的“吉开”酒是宗教仪式和日常生活的重要组成部分。



中世纪陶制酒壶

伦敦，1271-1350

中世纪普通人使用的酒具大都非常实用。



“宽口陶器文化” 宽口酒杯

英国，公元前 4000 年

欧洲各地都可见钟形的宽口陶器。绳状装饰表示出这些民族和麻类植物的联系。



贝拉明石制大水罐

莱茵兰北部，公元 1575 年

绘有人脸的圆形酒罐，得名于同样长得圆滚滚的高级教士贝拉明枢机主教。这种酒罐不仅用于装啤酒，也用于装葡萄酒和其他饮料，通常带有城市徽印。



皮质“黑皮酒杯”或“大酒罐”

伦敦，16 世纪

这样表层涂过沥青的皮质大酒杯能经得住过去艰苦时光的磕碰摔打。这些都是用方便易得的材料制成的，酒吧里发生冲突的时候，也不太可能用作武器。这些酒杯一直用到了 19 世纪。

帕斯杯 ▶

北欧，17 世纪

这种身材高挑的锥形玻璃杯是现代皮尔森杯的直系祖先。和很多玻璃杯一样，这样的杯子是共用的，在喝酒的人手中来回传递。这也是饮酒游戏的一部分，每个人都要正好喝到画线的位置，不多也不少。这种淡淡的绿色是所谓的森林玻璃所特有的，来自于玻璃中的铁元素和其他杂质。目前，捷克共和国还有工匠在制作这种酒杯，以及其他一些古式的酒杯。





◀ **标准纯银品脱杯**

伦敦，1704–1705，老菲利普·罗勒斯

◀ **雕花银质大酒杯**

1670–1675，雅各·布罗德里克

绅士（和淑女）们用这种奢华的酒杯喝爱尔酒，酒杯从朴素到豪华，应有尽有。



施尼特玻璃杯 ▲

美国 公元 1900 年

这种短粗的小号平底无脚无把酒杯的设计目的是盛放少量的啤酒。过去喝完威士忌之后，侍者会通常自动奉上少量这样的淡味饮料。带有标志的杯子很受酒具收藏爱好者的追捧。



传统德式啤酒杯 ▲

德国与奥地利，1830–1900

这种有盖的容器大小不一、材质各异，特点各不相同，特别适合户外饮酒时使用。

英式“侏儒爱尔”玻璃杯 ▶

1780–1820

这些精致的小酒杯只能装几盎司啤酒，是用来啜饮豪绅的庄园酿造的烈性“十月”啤酒的。尽管大小和比例各异，但这些酒杯都有各种各样的装饰，其中最常见的是雕刻上啤酒花和大麦的设计。



现代经典玻璃杯



1



2



3



4

调酒品脱杯 1

- 美国常用的啤酒杯。
- **不推荐**用于较烈性的或更富异域风情的特色啤酒。

这种杯子被称为调酒品脱杯或摇晃杯，因为最初它是和另外一个稍大的金属杯子一起用于调制鸡尾酒的。最初，它并不是用于喝酒的，当然更不是用于喝啤酒。直到20世纪80年代，这种杯子才用来喝啤酒，开始的时候装的是手工精酿啤酒。人们喜欢摇晃杯，是因为它一次性可以倒入较多的啤酒，但是对于啤酒的风味或酒香来说，这种杯子似乎乏善可陈，并无过人之处。

英式郁金香品脱杯 2

这是另一种属于20世纪的玻璃杯，尤其适合饮用爱尔兰司陶特。

“完美无瑕”品脱杯（“Nonick”Pint）3

- 1960年以来用于饮用英式爱尔。
- 麦芽含量低的社交啤酒。
- 凸起物使边缘不容易发出吱吱声，也方便拿在手里站着饮用。

白兰地杯（Snifter）4

- 20世纪流行，用于饮用白兰地。
- 适于饮用大麦酒和帝国司陶特

白兰地杯也属于并不典型的古代酒具，因其杯沿较深并且内弯，再加上小瓶口的设计，特别适合饮用烈性爱尔啤酒。

有柄郁金香杯或称波可酒杯 5 （图见111）

- 内缩的瓶口使啤酒香气蕴积在杯中。

从多个角度来看，这都是世间最好的酒杯。这种类型的郁金香杯历史上很少见，19世纪末期才开始出现。

锥形皮尔森杯 6 （图见111）

- 杯身狭窄的造型可以凸显麦秆般的淡黄色。
- 下窄上宽的造型可以使泡沫更为持久。
- 有脚的设计使杯子更显优雅、放置更为平稳。

我们今天所熟悉的皮尔森杯在中世纪晚期就已经出现了，并且造型大致相同，但直到20世纪30年代才被广为接受。它比较夸张的棱角设计恰恰与当时装饰派艺术的精神相吻合。

小麦啤酒“花瓶”杯 7 （图见111）

- 较大的造型有利于蕴积泡沫。
- 内弯的锥形设计可以使泡沫更为密集。

小麦花瓶杯似乎是从中世纪晚期的有足宽口杯发展过来的，不过也可能是在20世纪才有了现代富有曲线美



5



6



7



8

的造型。

“小波利”高脚杯（“Bolleke” Goblet）⑧

- 内弯的锥形可以使顶部的泡沫和酒花的香气都更为密集。
- 容量较小，尤其适合饮用烈性啤酒。
- 在比利时的安特卫普尤为出名。

小波利是从荷兰语译过来的，意为“小球”，至于意思嘛，就留着大家去思考了。

异形高脚杯（Pokal）

- 饮用博克啤酒的经典酒杯。
- 容量较小，适合烈性啤酒。
- 外翻的锥形可以使顶部泡沫更为持久。
- 短柄



最初的红酒杯通常都比较大，而且被装饰成各种夸张的样子，并装有可以移开（不带铰链）的盖子。到19世纪，这种红酒杯就经常被用来喝啤酒了。

新式高脚杯

- 内弯的锥形利于顶部形成密集的泡沫。
- 属于通用型酒杯，适合饮用如比利时风格三料啤酒、五月博克、帝国IPA等一流啤酒。
- 杯柄可以防止因为接触而造成的啤酒升温。

英式波纹品脱杯（English Dimpled Pint）

- 出现于公元 1948 年。
- 用于淡味爱尔和苦啤。



1840 年前后，英国开始流行以透镜切割工艺生产的“柱状”酒杯，用于饮用淡色爱尔。波纹品脱杯就是这种柱状杯的翻版，但是稍矮、略宽，并且有把。这种品脱杯虽然算不上是古董，但做工古朴精巧，用起来很舒服。透镜的设计可以制造出美丽的光晕在琥珀色的啤酒中上下跳动的效果。

巴伐利亚扎啤杯（Bavarian Seidel）

- 适合饮用皮尔森、德式淡啤和欧菲等淡啤酒的大杯子。

这种扎啤杯实际上是几个世纪以前用作酒杯的简朴的石制克鲁格香槟杯的玻璃翻版。我们看到的环状最早出现在19世纪中期，当时可以用机器对玻璃进行切割和打磨。后来，这种环状实际是铸模成型的。



小麦啤酒的正确倒法

碳酸含量较高的巴伐利亚小麦啤酒有自己特有的倒酒和上酒仪式。首先，要准备好一个优雅的锥形“花瓶”式的杯子，容量应该在500毫升左右，这样可以为啤酒顶部的泡沫留出足够的空间。然后，就可以用这种独特的传统倒酒方式让朋友们大开眼界、大吃一惊了。先用净水洗出一个非常洁净的杯子。然后，把瓶盖打开，把酒杯倒扣在酒瓶上。这时，一手拿酒杯，另一手持酒瓶，翻转成一个陡峭的斜角。在往杯中注酒的时候，要把瓶颈保持在杯中液体水平面的上方。如果你操作正确的话，可以倒满一整杯，泡沫还恰好堆在酒杯的上沿。如果操作有误的话，你会发现酒洒的满桌子都是。最后一步是要把几乎已经空了的酒瓶在桌子上来回滚几下，然后拿起来把酵母滴到泡沫上，使其成圆形，然后你会看到酵母融入啤酒，并形成层叠的雾状。

其中可以加上一片柠檬，不加也行。我的大多数啤酒狂朋友们对这种做法嗤之以鼻，但我觉得这看起来很漂亮。如果你喜欢柠檬，那就勇敢地加上一片吧，别不好意思。

我们觉得种种高度专业化的酒杯不同的几何结构会给我们带来某些好处，这实际上是源于味觉地图的伪科学。但是我们发现，这似乎起不到什么大作用，和我们在小学阶段学到的也不太一样（见第二章）。

因为产生碳酸的是酵母，所以次发酵啤酒在瓶底会残留有小块儿酵母。如前文所述，小麦啤酒中的酵母在上酒时应加入啤酒中。大多数其他风格的啤酒中，酵母会破坏啤酒的外观，有时还产生类似泥土的味道。所以如果能一下把整瓶酒都倒好，把酵母留在瓶中，会比较好。如果顾客要求的酒量比较小，特别是需要从大瓶中往外倒时，最好是把酒轻轻倒入一个有嘴的罐子中，这样你可以想倒多少就倒多少。

自营专用酒杯

比利时人特别迷恋装饰有酿酒厂标志的定制酒杯。在比利时的有些酒吧，如果你想喝的那种啤酒，而所有带有标志的专用杯子都被人用了，你就得另点别的，或者等到有人把合适的杯子还回来。我喜欢这种倒酒方式，告诉了我们应该给予啤酒怎样的尊重。这些杯子的设计都很科学，可以完美地展现某种啤酒的感官特征而其中有些杯子比别的杯子更好。美国的很多手工精酿啤酒厂也在创造他们自己的啤酒杯。



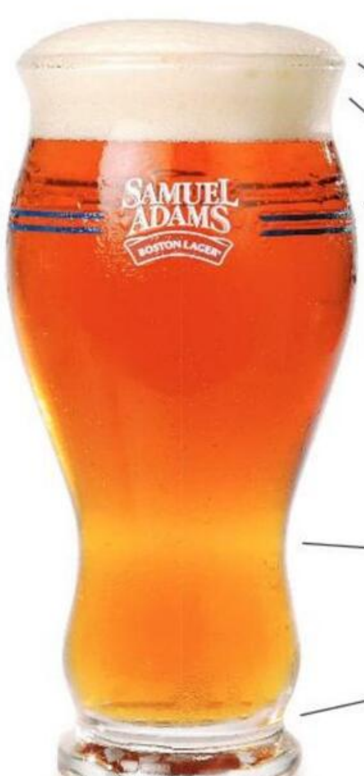
啤酒的保存与贮藏

啤酒是一种很娇气的东西，也就是说，它从来都没有个稳定的形式，而是在不断地发展变化。在发酵和熟化的过程中，它每天都和前一天略有不同，到了某个时候，人们会觉得，可以把它装车运走了。但是啤酒仍然在变，而且对于大多数啤酒来说，离开酿酒厂之后发生的变化，可不是什么好事——其风味会变淡，氧化的“死亡之握”开始接手，而形成酒体和泡沫的蛋白质的精妙结构开始解体。越是酿造精美的啤酒，这些变化给饮酒体验带来的负面影响发生得就越快。在贮藏严重超期的啤酒中，土崩瓦解的蛋白质会呈碎屑状，有点儿像蛋花汤。但一支啤酒可不应该长得跟玻璃雪球似的。

热也是啤酒的死对头。随着温度的升高，所有化学过程都会加速。对于啤酒来说，温度反复升降也有一定的负面影响，特别是对其中的蛋白质，这也是为什么一旦冷藏，啤酒就必须一直冷藏的原因。进出冰箱一两次不会给啤酒带来致命性的伤害，但相对于温度的大涨大落，总还是恒定的温度对啤酒更为有利，尽管这种情况下平均温度也许会更高。

啤酒首先失去的会是美妙的新鲜风味，尤其是酒花的香气。麦芽的味道会变弱，同时会带上一点儿甜甜的蜜或蜡的香气。爱尔啤酒的果味会逐渐消失，因为酯会氧化成不带什么香气的、浓度更高的酒精。苦味也会发酵，五六个月间，苦味可能会减掉一半——这个时间远远超过多数普通啤酒的“最佳”饮用日期。这个时间限制针对的是更为烈性的啤酒，以及本来就可以承受一定陈化的啤酒。

酒精含量低于 6% 或 7% 的啤酒并不适合



波士顿啤酒公司的吉姆·考驰（Jim Koch）花了两年的时间来做一件事：制作一种能够真正提升该公司的旗舰产品——塞缪尔·亚当斯 Samuel Adams）波士顿拉格的品评体验的啤酒杯。

陈化放置。多数啤酒都应该一离开酿酒厂就被消费掉。因主流啤酒的酿造商对产品销售的条件控制得非常严格，所以这通常不是个问题。

多数啤酒在包装上会有日期编码，尽管编码不一定是为喝啤酒的大众看的。这种编码没有一定的标准模式。典型的日期编码会标注装瓶日期，显示年月日的信息，有时也会有一些其他信息，如具体的啤酒厂或灌装线。幸运的是，网络上的信息非常丰富，你很有可能会找到你喜欢的啤酒的解码方法。

对于进口啤酒来说，新鲜程度是个问题，尤其是淡色拉格类啤酒。这些啤酒在美国会加价出售，但有幸在它们的故乡品尝过这些啤酒的人都知道，进口的啤酒完全不同于它们在故乡的时候，即使不是特为美国风味用专门配方酿造的也一样。是的，对很多拉格品牌来说，配方已经为迎合美国人的口味而调整过了，通常浓度较低，酒花的苦味也较小。

进口商向我发誓说，如喜力这样的大容量啤酒可以在三周之内就摆上超市的货柜，这并非不可能，不过从味道的角度来看，对很多品牌来说这只能算是个梦想，特别是对小容量的啤酒来说。啤酒的旅途实在漫长：从啤酒厂到码头，再上船横穿整个大洋到这边的码头，然后再过海关到分销商的仓库，最后才能到达超市的货柜。在这漫长的旅途中，每一段航程的物理条件肯定都远说不上是完美的。

稍微的陈化，对有些烈性啤酒来说，不算个什么问题。18 世纪时，英格兰有个传统，就是在儿子出生的时候酿造度数特别高的“双料”啤酒以示庆祝，然后当孩子 18 岁成年时再把酒喝掉。在 19 世纪早期和中期，波特和烈性爱尔通常的贮藏时间长达一年，之后人们才会觉得该酒适合饮用。即使是在今天，某些烈性啤酒和贮藏在木质酒桶中的啤酒仍会得到类似的待遇。

如果你的酒窖条件合适的话，你也完全可以这么做。比较理想的是凉爽的地下室，但湿度不能太大。在东部和中西部地区，这样的地下室很常见。南部和西部的人们则租用葡萄酒专用的储藏柜，或在冰箱或冰柜中安装可自动调低温度的恒温器，以创造出凉爽的环境。我在芝加哥有一间很朴素的地下室，但我敢说它对于贮藏啤酒和葡萄酒来说，简直是绝妙的环境。所以说没必要斥巨资装备有温度和湿度控制的酒窖。

说到温度，理想的范围是 55 ~ 65°F（13 ~ 18°C），尽管夏天温度较高，但也似乎不是什么实质性的问题。同样，应该尽量避免日间的温度变化。那么，什么样的啤酒最适合贮藏呢？首先是各类爱尔，特别是次发酵型的，因为酵母能起到一定的保护作用。比起过滤或经巴氏消毒的啤酒，这些“活性”啤酒会发生更为复杂的变化，熟化得也会更加优雅得体。

要想找到适合贮藏的啤酒，就得在酒精含量超过 7% 的啤酒里边找。酒精浓度更高的啤酒的贮藏时间也就更长。比利时双料啤酒在一两年的时间里会失掉些许甜味儿，味道变淡，但是整体风味会更加复杂而精致。含有酒香酵母的啤酒，如比利时奥威啤酒（Orval）或鹅岛啤酒厂的玛蒂尔德啤酒（其灵感来自奥威啤酒），其中的野生酵母在一两年内会继续发酵出让人迷醉的谷仓味道。

但是烈性酒的法则不适合酸味的比利时风格的啤酒。比利时啤酒也可以贮藏相当长的时间，但是它们的酒精浓度通常不超过 6%。很多这样的啤酒，比如拉比克，都会在酿酒厂

贮藏上几年的时间，但是瓶中热情高涨的微生物群会让啤酒再进化上相当长一段时间。要喝这样的啤酒，你得确定自己喜欢酸味猛烈的酒，因为贮藏时间越长，酒的酸性也就越高。

有些啤酒需要一定的贮藏时间。这个感觉可能主观性比较强，但我确实觉得内华达山脉酿造公司经典的“大脚”（Bigfoot）大麦酒，太嫩的时候有点儿让人招架不住。内华达山脉酿造公司的老板肯·格罗斯曼（Ken Grossman）喜欢它“还比较新鲜的时候，窖藏一年左右”。不过他也说过：“我尝过窖藏达10年之久的Bigfoot，觉得还颇为好喝，当然啤酒感觉完全不同。”我每年买六瓶装的一箱，通常五年后才打开其中的一瓶。

啤酒的窖藏时间一长，它的味道会变淡，变得不那么甜，但酒香会越发浓郁。这似乎有悖常识：熟化的啤酒闻起来，其中麦芽的甜味会更浓，而淡淡的酒花香气及果香气会逐渐消散：随着熟化过程的发展，氧化过程产生的浓郁的皮革味、坚果味以及类似雪利酒的香味，会给啤酒更添上一层风味。

通过所谓的“自溶”过程，酵母给啤酒添上一重浓郁的肉香味。这个过程让香槟染上了烤面包的香气（自溶酵母很少会在啤酒中表现为烤面包香）。肉香味来自酵母分解后的产物，如谷氨酸，这通常体现为一种鲜味。在特别古老的啤酒中，有时还会有类似酱油的风味，当然，如果太重的话，那就一点儿都不可爱了。

如果用软木塞封存的啤酒还需要熟化几个月的话，应该像葡萄酒一样侧放，这样可以避免软木塞失去水分后造成碳酸泄出。

熟化的啤酒非常适合进行既有趣又有教学价值的纵向品味，不过这可能需要事先进行慎重安排。基本思路就是要比较不同年份酿造的同一种啤酒，这样可以搞清楚啤酒在熟化的过程中会发生什么变化，也可以看看你能否判断出这些啤酒在酿造时的区别。有时候你能发现的区别比你能想到的要多得多。

如果你有一大群啤酒狂朋友，要搜集到像大脚、捣蛋鬼爱尔啤酒厂的古甲壳动物爱尔（Old Crustacean）、J.W.Lees的丰收爱尔等高浓度啤酒的代表样本，可能不是件难事。这些啤酒在很多地方都比较容易买到，而且似乎很多啤酒狂人都存有这样的小件珍品。有些酒吧已经开始了烈性啤酒的纵向品评。华盛顿特区的Brickskeller酒吧、洛杉矶圣盖博谷的

不同风格啤酒的熟化时间

啤酒类别	酒精百分比	最长贮藏时间
比利时双料修道院	6.5 ~ 7.5	1 ~ 3 年
比利时三料修道院 / 烈性金色	7.5 ~ 9.5	1 ~ 4 年
英式或美式烈性 / 老式爱尔	7 ~ 9	1 ~ 5 年
比利时烈性深色爱尔	8.5 ~ 11	2 ~ 12 年
皇家淡色 / 棕色 / 红色等	7.5 ~ 10	1 ~ 7 年
大麦酒和帝国司陶特	8.5 ~ 12	3 ~ 20 年
超级烈性爱尔	16 ~ 26	5 ~ 100 年

“夹心三明治”（the Stuffed Sandwich）酒吧，均以此闻名。这些贮藏时间较长的啤酒可能会相当贵，但是如果同好者众，则虽所费不赀，亦物有所值，毕竟历史的视野殊为难得。

和其他艺术一样，啤酒也需要合适的环境才能大展其才、一鸣惊人。精心安排酒器的搭配，这可不是件雾里看花的事；很多小的细节确实会影响啤酒带给我们的感受，有时这种影响还挺大的。酿造师全心全意地为我们酿制了美酒，我们也要尽己所能地为啤酒艺术增光，这样，当我们把啤酒摆上桌时，它才能真正地大放异彩。

有关托马斯·哈迪系列爱尔啤酒不同年份产品的记录，1997年秋



在经验丰富的啤酒圈朋友们的帮助下，我为《啤酒大全》杂志撰稿，检阅了这支富有传奇色彩的英式大麦酒的基本阵容。结果，这些啤酒千差万别，让人大吃一惊。

1995：中琥珀色，仅含微量碳酸。甜味和苦味基本对等。有焦糖味，带点儿类似马得拉白葡萄酒的意思，回味是挥之不去的辛辣的皮革味。整体感觉非常和谐、醇香满口。

1994：深红琥珀色，几乎不含任何碳酸。纯净、幸福的麦芽味，带有氧化得恰到好处（像波特酒那样）的香气。中味带点儿桃子的果味，比较甜（但没到发腻的程度），回味稍有些发苦。味道复杂，使人感觉是莫大的享受。

1993：闻起来有明显的果味，碳酸含量低。甜并有芳香味，略有肉桂或大茴香的味道。坚果味很浓，让人想起液体核桃派。苦度较低，回味稍带可可味。

1992：完全不起泡沫，但是带有杏子的果香味，酒精含量比较高。各种味道比较均衡，前味有雪利酒的辛辣，中味是明显的苦味，回味则细腻醇和。

1991：颜色偏红，泡沫丰富，嘶嘶作响。非常辣，简直有点儿辣椒的意思，稍嫌粗糙。口感强烈，浓烈的苦味贯穿始终。尽管已是6岁的高龄，但品起来好像再放几年也无妨。

1990：纯琥珀色，含少量碳酸。散发着好闻、类似雪利酒的烤干果香气，融合成一种直白的苦味；后味较沉着，苦甜参半，类似巧克力。味道芬芳而复杂，正值顶峰。

1987：充满各种水果干的香气：葡萄干和李子干。比较甜，充满干果和焦糖的香气，简直不可思议，后味则是比较温和的苦味，但味道很淡。

1986：红褐色，没有明显的碳酸的痕迹。有溶剂的辛辣气味，同时又有非常明显的葡萄干和黑莓的果香。中味是又甜又粘的麦芽味，氧化并不是很明显，隐约有些酒花的苦味。熟化得非常缓慢——品起来让人感觉似乎再来上10年也影响不到它。





第七章

啤酒与食物

啤酒本身近似食物，因此它的色、香、味和质地与多种食物相得益彰，给追求搭配的人提供了广泛选择。从活泼的金色皮尔森到沉郁的帝国司陶特，从令人舒畅的苏格兰麦芽爱尔到令人振奋的印度啤酒花淡色爱尔，啤酒无疑是世界上最富变化的饮料。无论是质朴的手工香肠，还是高端的美味大餐，都有一种啤酒能与之相配。







啤酒这种根植于粮食的特性赋予了可以用它烘、烤、焙等丰富词汇描述的风味，与多种食物都很和谐。啤酒花给啤酒加入了药草、柑橘、葡萄干和类似松树的香味；酵母给啤酒加入了或柔和或刺激的水果味和香料味，从肉桂和丁香那浓浓的温暖到黑胡椒脆生生的质朴，不一而足。

有些啤酒本身就含有香料，可开怀痛饮，亦可与两三友对酌。再加上很多其他可能：水果、坚果、咖啡、巧克力以及老波旁木桶那香草浸泡过的奇妙味道。你难道还不饿吗？

啤酒与食物彼此转化。相反的元素相互平衡，有时还可以相互融合——正如物质与反物质，形成独一无二的强大体验。这些效果往往相当令人震惊，是精心选择的啤酒与食物组合的核心所在。若想找到真正神奇的组合、留下难以忘怀的体验，你需要注意每种成分对另一种成分所起的作用。啤酒的苦味会盖过那些细腻的口感，但要想中和浓烈、油腻的食物、甚至是特别甜的甜品，则非它不可。碳酸、烘烤味、甜味、烟和酒精也是啤酒中起相反作用的元素。在食物中，甜味、脂肪、鲜味和辣椒的辣味都是有配对潜力的元素。

啤酒中活跃的碳酸所能解决的问题就连葡萄酒也会退避三舍／难望其项背。二氧化碳气泡真能刮掉你的上腭，这对那些味道强烈或浓重的食物有时会有帮助——例如，奶酪。幸运的是，碳酸也有一系列的程度可选，既有带有轻微刺激的英国桶装（散装）爱尔，也有强劲有力的小麦白啤和比利时三料啤酒。

我们能使用的另一个工具就是自己对某些风味搭配的熟悉情况，这通常和啤酒毫无关系。烤奶酪三明治就是黏稠的奶酪与烤面包的烘烤味的经典搭配。如果你将卡芒贝尔奶酪或明斯特奶酪这类柔和、滑腻的奶酪与烤面包味的棕色爱尔啤酒搭配在一起，你不过是在一个全新的情境下把这熟悉的感觉再现出来而已。这些建立在熟悉基础上的组合会出其不意、令人难以忘怀，同时又别具趣味。

如果你能让葡萄酒侍酒师喝上一两款啤酒，他们会勉强承认葡萄酒在与食物搭配方面存在一长串盲区——不仅限于芦笋这一难题——啤酒恰当地填补了这些空白。各类专家试图将葡萄酒与汤、沙拉、蔬菜、蘑菇、奶酪、甜点和所有辣味菜肴搭配在一起，但都以失败而告终。葡萄酒世界做的一件大好事就是让人们相信它是高雅餐桌上唯一可接受的饮品。我得承认，我确实喜欢用美味的朗格干红来配顶级牛排，但若是其他食物，还是让啤酒取而代之、在餐桌上占一席之地吧！

开始上路

很遗憾地告诉你，就啤酒而言，没有“红酒配肉”这一原则。啤酒与食物的搭配其实只需要常识，并把一些因素考虑进去。这一过程

一锅炖肥牛和一壶爱尔对于爱好痛饮的民众，

远胜过你用最精湛的手艺，

给他们做的炖孔雀脑和榛子果馅饼。

——威廉·金

毫不困难，也不神秘。只要遵循一些基本原则，再加以注意，便很难犯错。不要过于追求完美——没有完美这回事。但你不时会有真正非同寻常的发现，而这正是我们所有人所梦寐以求的。

如果你连这都还没做，就不妨关注一下你现在正享用的啤酒和食物：淡色爱尔切入味道浓烈的烤汉堡时带给人的清脆的苦涩；司陶特顺滑的烟熏味的对熏三文鱼的奶油味的平衡；大麦酒的半苦半甜刺穿焦糖布丁的甜蜜。令人难忘的组合就在这里，等你来拿，它所需要的只不过是你的一点点关注。用一个东方神秘主义短语来解释就是："啤酒在当下"。

对于那些初入此道之人，这可能会有些令他们不知所措。这里提出的一些准则应该能给你一个关于啤酒与食物的思维框架，让你开始"找寻啤酒与食物的绝妙组合"这一重要事业。在你实践的过程中，你会对上文的一些想法产生直觉般的领悟，并开发出属于你自己的保留节目式的、屡试不爽的组合，令你的朋友们感到惊异、震撼。当然，如能对你的啤酒与食物探索之旅进行记录，必将有益。

应该考虑三个基本原则。每个都重要，但对于搭配过程并没有特定的顺序。可以从某种啤酒或食物开始，然后根据下面的三个准则寻找合适的搭配：

实力相当。精致的菜肴与精致的啤酒搭配最佳，味道浓烈的食物需要浓香啤酒来配——就这么简单。浓郁的风味并非单独存在，而是味觉体验的总和。对于啤酒，它可能意味着酒精的烈度、麦芽的特性、啤酒花的苦味、甜味、浓厚、烧烤味以及更多。对于食物，浓厚（肥美）、甜味、烹饪方法（如烤、扒、或煎）以及香料的添加都会起作用。

追求和谐。如果搭配双方拥有一些相同的风味成分或香味成分，则搭配效果最佳。英式棕色爱尔的坚果风味与手工切达奶酪、帝国

按味道浓度递增排列的食物

寿司、煮鱼、鲜马苏里拉奶酪、椒盐脆饼干
炒白鱼、 山羊奶干酪、 烤蔬菜
烤鸡、菠菜色拉、比萨、煎鱼、高德或格鲁伊干酪
扒猪排、 三文鱼或大褐菇；烤火鸡、 螃蟹饼
汉堡、烤鸡、德国烤猪脚、波兰香肠、正宗英国切达奶酪、肉酱
墨西哥烤肉、匈牙利牛肉汤、秋葵汤饭、意大利猪杂肠、苹果酥皮卷、巧克力豆曲奇、明斯特奶酪
烤顶级肋排、乳酪蛋糕、胡桃派、陈年高德奶酪
烤羊肉、塞尔维亚风味烤肠（散装猪肉肠和牛肉肠）、蓝纹奶酪、胡萝卜蛋糕
烤肋排、德州熏牛腩、斯蒂尔顿干酪、巧克力慕斯
巧克力熔岩蛋糕、 松露巧克力

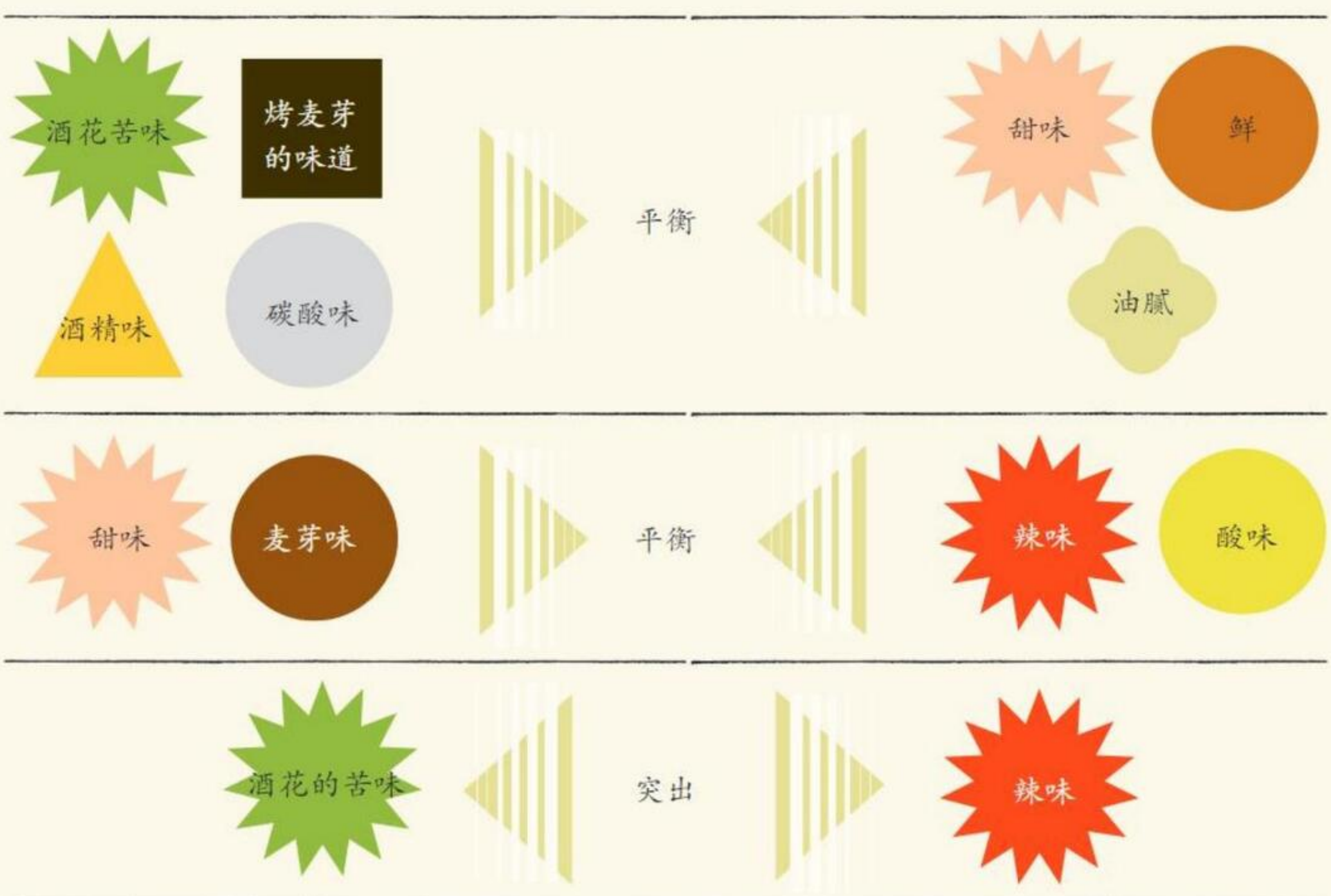
司陶特醇厚的烧烤味与松露巧克力、欧菲拉格的纯净焦糖味与烤猪肉都是这类例子，但不止这些，还有更多。重要的是既要考虑食物成分，又要考虑烹饪方法。组合中相互协调的关键往往正是某些烹饪方法带来的烤、焦糖化、扒等风味。为增强食物与啤酒搭配的效果，可以在食物上添加多层香料、香草、上光蛋浆和其他调味品。熟悉食物成分和烹饪技艺、记住各种风味、再加上愿意接受不时的惊喜，这些一定会给你带来收获。

考虑反差。甜、苦、碳酸味、辣（香）和浓厚——食物与啤酒的某些特质会以具体的、可预见的方式产生相互作用。善用这些互动可以确保食物与啤酒彼此平衡，任何一方都不会抢风头。这些是具体的相互作用，与上文提到的浓厚程度相配这一概念有所不同。你必须对它们进行分析，找出能够彼此协调的风味。

甜味食物和油脂浓厚的食物可以用啤酒中的各种成分来配：啤酒花的苦味、甜味、烘烤麦芽的味道或者酒味。鲜味是从脂肪丰富的鱼类、陈年奶酪、肉类、成熟或烹制好的西红柿和许多其他菜肴中发现的一种浓厚、鲜美的基本味道，偶尔也能从陈年啤酒中发现。鲜味可以用啤酒中用来平衡甜味的相同成分来平衡，但由于鲜味在特质上比甜味清淡，因此用低水平的浓厚度来配就可以。

辣味是另一种具体的相互作用。酒花型啤酒会使食物更辣。如果你是那种恨不得马上

食物与啤酒的相互作用





草本啤酒花香

蓝纹奶酪、西国草、沙拉酱

啤酒与食物的一些共性

下面是一些拥有某些啤酒特有的风味和香味的食物。



柑橘啤酒花香

柑橘类水果、胡椒、醋



辣酵母品质

印度餐和凯郡餐（Cajun）等辣味菜系



胡椒味或泥土味酵母品质

泥土味奶酪、蘑菇



水果味酵母品质

含酒或水果的酱、酸辣酱



坚果麦芽味

面包或面包皮、坚果乳酪、陈年腊肠



桶装年份酒香、香草和椰肉香

很多含有香草的甜点



蜂蜜味麦芽或酵母品质

淡焦糖、水果、蜂蜜



烤麦芽味

扒肉或烤肉、烤坚果、陈年乳酪



烤麦芽味

陈年肉香奶酪、烤肉或熏肉、巧克力、咖啡



焦糖麦芽味

炒肉味或焦糖肉味、洋葱、蔬菜、烤肉调味酱、陈年奶酪、甜点中的焦糖

家常搭配

软卡芒贝尔奶酪 + 烤面包味棕色爱尔 = 液体的烤奶酪三明治

水牛奶奶酪（Burrata）* + 小麦啤酒果味酵母型小麦啤酒 = 桃子和奶油

似肉的陈年高达奶酪 + 帝王司陶特 = 烤肉或扒肉

* 水牛奶奶酪是一种内有奶油和凝乳的新鲜水牛奶马苏里拉奶酪

将辣椒直接注射进血管的急性子的人，这不会有问题，享用吧！而对于其他人来说，我们喜欢带点麦芽味，这样更平衡。如果你倾向于用辣味食物搭配啤酒花啤酒，就要确保啤酒里有充足的麦芽。

上面简介的是一些首先要考虑的原则。下面再另外介绍几种关于如何享用啤酒与食物的观点。

求助于经典菜肴。 酷爱啤酒的国家会有很多适合与啤酒搭配的经典菜肴。正如用德国油煎香肠配淡拉格一样，同一地区、甚至同一修道院生产的啤酒和奶酪可能是个显而易见的搭配，不过有谁会想到把司陶特和牡蛎放在一起呢？经典搭配经过考验，对于深入探索啤酒与食物的组合来说是个相当棒的起点。比利时人研究啤酒与食物的搭配几近痴迷，他们拥有相当成熟的啤酒菜肴。

利用熟悉的模式。某些菜肴里的风味搭配对大多数人来说如此熟悉，以至于它们形成了一个共同基础，人们可以在此基础上进行再创造。如果你能在一个全新、不同的啤酒环境下再创造或回忆起这些似曾相识的风味搭配，你就成功了一半。

熟能生巧。 并非所有的搭配都能达到预期效果，如果你能够对意外抱有欣赏的态度，那会很有趣。如果并不太成功，就对这次尝试做个记录，继续努力。在已经成功的搭配基础上进行创造，继续寻找那些神奇的组合。

考虑季节性。夏季清淡些、冬季浓重些，特定季节出产的啤酒和食物是天然良伴，也适合你的心情。

对立、互补。所有啤酒与食物的搭配都会牵涉到这两个原则。有些组合更依赖对立的风味，有些更依赖互补的风味，但无论是哪种组合，都应力求达到某种平衡。幼滑的博克啤酒对咸火腿、印度淡色爱尔对胡萝卜蛋糕或清爽的淡色爱尔对牛排，这些都主要依靠对立原则。即便是遵循对立原则，也应注意啤酒与食物的浓度多少要相近些，否则其中一种的味道便会压过另一种，这点很重要。

如果你犹豫不决，就用比利时啤酒。如果你去赴晚宴，需要一种百搭的啤酒，我建议你选比利时风格的修道院双料或三料啤酒。这些啤酒里含有能与任何食物相抗衡的充足物质，但又丝毫没有会盖过大多数食物味道的张

扬的麦芽或啤酒花味道。此外，大包装瓶也使这些啤酒呈现得更漂亮。

切记，上面的建议仅限于此——并非绝对规律。啤酒美食主义建立在创造性思维和实验的基础上。我们希望您能秉承这一精神，开始您的啤酒与美食之旅。

啤酒与沙拉、开胃菜

爽口的啤酒是绝佳的餐前开胃品。清淡的小麦啤酒可以说是简单沙拉的完美搭配，但如果沙拉和开胃菜的风味更重、更为复杂，就得提高啤酒的浓度。关于啤酒与开胃菜的搭配没有简单划一的规律，因为开胃菜这个群体里的成员如此迥异。简单的鸡尾酒虾与炒夹奶酪、哈雷派、尼奥辣椒（墨西哥辣椒）相比，完全是野兽派，因此，那套关于匹配浓度、寻找同类和利用反差的原则也同样适用于此。品质出众的金色爱尔与香煎鲔鱼排可能是绝配；含啤酒花的美国淡色爱尔能够平衡诸如奶酪小蛋挞和意式烤面包片这类肥美的开胃菜；香料味塞森啤酒与辛香扑鼻的新奥尔良虾相得益彰；全味红色爱尔或琥珀色拉格可能是熏鱼的理想伴侣——当然你也可以用清淡型的、带焦味的司陶特来配它。开胃酒应能给人带来奇妙的体验，同时又不会过度消耗味蕾。你需要寻找酒体清淡、但又不苦涩难忍的啤酒。

沙拉适合与略带苦味的啤酒搭配，尤其是用芝麻菜或菊苣、意大利红叶生菜这类有苦味的绿色蔬菜做的沙拉。这种苦味通常能被沙拉酱或糖豆、碎蓝纹奶酪粒等饰料中的甜味素所中和——糖豆和碎蓝纹奶酪粒这两者中的任何一个都可抗衡比较苦的啤酒花啤酒。西红柿也有同等功效，因为熟西红柿中含有大量鲜味， 可以对付适量的苦味。陈年奶酪是另一个通常被用作沙拉敷料的鲜味来源。所有这一切都意味着，含有适中数量啤酒花的、酒体清淡的啤酒与沙拉很相配。啤酒花塞森和清淡的印度淡色爱尔则属于次类。

> **家常搭配**
>
> 全麦芽皮尔森
> 比利时式塞森
> 酵母型小麦啤酒
> 比利时白啤酒
>
> **适合浓郁开胃菜的啤酒**
>
> 印度淡色爱尔
> 水果啤酒
> 红色黑麦爱尔
> 比利时淡色爱尔

啤酒与主菜

每种主菜都有一种啤酒与之搭配，只要你记住规律：匹配浓度、追求和谐、制造反差。你还需要考虑每道菜的这三个方面：

与开胃菜一样，主菜是主料、烹饪方法、调味汁和饰料的结合，其中每一样都对这道菜的整体浓厚度和品质做出了自己的贡献。首先，请考虑主料。例如羊肉与鸡肉相比，会给味蕾留下更重的味觉，因此它的浓厚度是以较高水平为起点的。

其次是烹饪方法。水煮基本能保持食物的原味，但烤、炒、煎、扒和熏则逐步给食物增加更浓厚的味道。由于食物变成褐色的化学反应与烘烤麦芽的化学反应基本相同，所以这里就是寻找相似度的绝佳之处，例如下面这些常见的啤酒风味：烘焙味、坚果味、焦糖味、

烤面包味和烧烤味。不同的食物和不同的烹饪方法导致菜肴的脂肪含量各异，这就需要用具有一定强度的啤酒元素来平衡（请参看120页的“食物与啤酒相互作用表”）。

第三个要考虑的是任何添加到主菜中的调料、酱料或其他成分。这些会极大地改变菜的特性，还可能含有香草、香料、脂肪、糖、酸味、辣味或者所有这些。调料和酱汁为寻找相似度提供了大量的机会，但对于与之相配的啤酒也可能意味着更多的复杂性。记住，没有完美搭配。一般而言，最好的办法是挑出强烈一些的风味成分——无论是何种风味——然后与之搭配。

烧烤肋排就是一个很好的例子。猪肉肋排本身并没有特别浓重的味道，但你抹上一层香喷喷的敷料、烟熏火燎地把猪肉烤成褐色、加上点辣椒酱、最后再刷上一层浓甜的、带焦糖味的酱汁，就会吃着这一口想着下一口了。猪肉和酱汁的焦糖味是主要考虑因素，这和啤酒的焦糖麦芽味产生了关联。猪肉和酱汁带有甜味，而且味道浓郁，因此口感干爽的啤酒有助于对其进行平衡，一定的高酒精度和高碳酸度也能进一步减轻浓郁的风味。尽管适合这种搭配的啤酒有好几种，但我更钟情于比利时风格的双料啤酒。除去它本身的所有其他特性外，双料啤酒还能在整体浓厚度上与烧烤肋排相得益彰。

对于烤鱼这类清淡些的主菜，多特蒙德风格的拉格便是上选；对于烤鸡，麦芽琥珀色拉格或淡色爱尔是良伴；对于铁扒牛排或烤牛肉，口感丰富的波特或司陶特是绝配。切记，对于辣味菜，啤酒花含量高的啤酒可能会使辣味更为突出，但有些人也许会喜欢。诸如三月假日、慕尼黑黑啤酒或苏格兰爱尔这类浓郁的啤酒花啤酒都有强大的解辣效果。

啤酒与甜点

啤酒与甜点的搭配实在美妙。我可不希望你错过它们，因此我重申：啤酒和甜点是绝配！乍一想，这对组合可能看上去有点古怪，但如果你想想啤酒和食物中很常见的、浓郁的、甜甜的焦糖味和烘烤味，啤酒与甜点的组合就非常合理了。并非任何一种啤酒都能配甜点。甜点香甜、浓郁，得由浓烈的全味啤酒来配。整体而言，在选择与甜点相搭配的啤酒时，酒精度低于百分之六的根本就不要考虑，而对“甜度”（sweet spot）的要求可能比这还要高。我们一般认为，糖的味道比较淡，它也确实并不复杂，但它一旦沾上你的舌尖便会炸裂开来，然后占据你的味蕾，这也是为什么它需要用风味浓烈的啤酒来平衡。脂肪同理。

幸运的是，甜点啤酒的选择很多。你可以用浓厚而不失清爽的比利时风格三料啤酒来搭配苹果派或杏仁挞这类水果甜点；布丁面包和甜味山核桃派可能会削弱类似品质的甜味；老黑啤 old ale）苦中带甜的焦糖风味则能完美地演绎这一角色。

甜点越甜，它和啤酒花的苦味就配合得越好。诸如双倍印度淡色爱尔这类风味浓郁、



啤酒花含量高的啤酒是奶酪蛋糕、焦糖布丁或胡萝卜蛋糕的理想伴侣。这是啤酒与食物间的一种神奇互动，其中一方总是能改变另一方的味道。无论甜品多甜，酒花型啤酒都会将其甜味击破。同样，即便是最苦涩逼人的啤酒也能被一份甜美可口的甜品所驯服。许多啤酒中的香料味和柑橘味都与以类似风味为主导的甜点配合上佳。

巧克力爱上黑啤。牛奶巧克力适合与灵感来自比利时的高浓度黑色爱尔或任何色泽不太黑、不过度带烘焙味的高浓度啤酒相搭配。最纯正、最浓厚的巧克力——如无麸巧克力蛋糕或松露巧克力——擅长与帝国司陶特这类大瓶的黑啤酒搭配。巧克力含量相对少些的甜点——首先想到的便是巧克力豆曲奇和牛油花生杯——与浓郁的深色爱尔、苏格兰爱尔和老黑啤这类烘焙味不甚强烈的啤酒很相配。别忘记还有白巧克力，它是高浓度爱尔啤酒、有时甚至是水果啤酒的最佳搭档。

水果啤酒与水果甜点是近亲。樱桃啤酒或山莓啤酒的酸度能削减樱桃奶酪蛋糕或树莓蛋挞这类甜品的甜度和滑腻度。水果啤酒往往是清淡甜点的最佳搭配。浓度更高的啤酒与巧克力是魔力组合——如果其中含有树莓酱这类水果成分，其效果尤为神奇。

最近有一些橡木桶陈酿啤酒面市。这些大瓶装啤酒风味丰富，拥有波旁酒、香草和雪利酒等成熟味道，与任何味道浓厚的甜点都能完美搭配。还有一些用咖啡、巧克力、榛子和许多其他原料做成的特制啤酒，也提供了显而易见的与甜点搭配的可能性。

啤酒与奶酪

布鲁克林酿酒厂的加勒特·奥利弗（Garrett Oliver）喜欢对大家这样说：“奶酪是通过奶牛用草加工出来、用微生物转变的。啤酒也是通过酵母这一微生物用草加工出来的。因此在寻找搭配可能性时，你会发现它们之间有很多共同的风味系列，这并不新鲜。”

印度淡色爱尔的草本啤酒花香与蓝纹奶酪的复杂香味完美融合——清苦的味道会撞击你的味蕾；小麦啤酒的水果香与鲜马苏拉里奶酪的质朴奶香相映成趣；水果啤酒与布利干酪或三倍稀奶油干酪这类精致的成熟奶酪搭配甚佳；司陶特和切达奶酪则是另一对强强组合，正如焦香啤酒与焦香奶酪；咸味陈年奶酪浓郁的肉味最适合搭配帝国司陶特这类高浓度的黑啤。肉味与烧烤味的结合是以熟悉度为基础的搭配方法的典范之作：这两者在啤酒与食物的组合中一出场，就让人感觉它们很相配。

奶酪是一种很难与饮料搭配的菜品。它浓厚、辛辣、质朴、滑腻，往往会压倒那些不够强大的饮料——虽然我并未具体指出是哪





些饮料。啤酒——因为融合了碳酸味、酒花的苦味以及焦味等诸多元素，所以能够完美地应对奶酪那种满口的滑腻感，这正符合上文提到的那些常见的搭配原则。

和啤酒一样，奶酪拥有丰富的浓度层次，从精致细嫩到辛辣刺鼻，因此在选择啤酒伴侣上要首先考虑浓度的搭配。我发现风味越浓重，就越容易找到合适的搭档。大麦酒或帝国司陶特与斯蒂尔顿奶酪这类大块头的陈年奶酪的组合几乎万无一失。

美国人已经习惯了食杂店出售的各种塑料袋包装的胶质奶酪，正如他们已经习惯了量产啤酒一样。连锁店的各种所谓的切达奶酪、明斯特奶酪、杰克奶酪、瑞士奶酪等，不一而足，其实不过是蹩脚的仿制品。真正的奶酪味美、时尚、变幻、超群、纯正，而且最好的东西往往来自一些小厂家，有的坚

啤酒与奶酪的搭配建议

斯托特啤酒厂出品的小麦啤酒

搭配水牛奶奶酪（夹凝乳和奶油的、新鲜的马苏拉里奶酪）

角鲨头啤酒厂出品的 90 分钟印度淡色爱尔

搭配金岭蓝纹奶酪（一种绵密柔顺的精致蓝纹奶酪，带蘑菇味）

弗洛斯莫尔车站（Flossmoor Station ）出品的普尔曼棕啤 Pullman Brown

搭配 ColoRouge 的卡芒贝尔奶酪（一种美味的、黏稠的洗皮奶酪）

欧瓦乐（Orval）的修道院爱尔 ▶

搭配希尔曼农庄奶酪(Hillman Farmhouse)（一种质朴的成熟型奶酪）

林德曼山莓啤酒（Lindemans Framboise）

搭配红木山的鲜山羊酪（一种质朴的、顺滑的山羊奶酪）（Redwood Hills Fresh Chèvre）

圣阿诺神奇割草机啤酒（科隆啤酒）Saint Arnold Fancy Lawnmower Beer（Kölsch）

搭配完美橡树农场的三倍稀奶油奶酪（Fair Oaks Farms Triple Cream Butter Käse，一种简单但及其绵密顺滑的牛油奶酪）



定不移地奉行传统主义，有的则抛出了反叛的重磅炸弹。换言之，上品奶酪与手工精酿啤酒有很多相似之处。

优质奶酪值得你多方探寻。它能愉悦你的感官，同时还是上等啤酒的良伴。食杂店里真正有意趣的奶酪寥寥无几，因此你得去特色食品店或美食店，或者你运气足够好、家附近就有一个奶酪专卖店，那你的选择就丰富了。

和手工精酿啤酒一样，美国也曾发起过手工奶酪运动，其结果是产生了一些足以与欧洲任何奶酪相媲美的奶酪产品。根据我的经验，柜台后面的奶酪销售人员往往很了解自己的产品，你在做决定时请他们推荐一下或者要求品尝一下，都是不错的想法。这些家伙十之八九都能在搭配何种啤酒方面给你中肯的建议。

欧克西姆的（Okocim ）的帕隆熏制黑啤（Palone Smoked Schowarzbier）

搭配罗斯凯斯的陈年梵高高达干酪（Vintage Van Gogh Gouda）（一种浓厚坚果味的六月奶酪）

罗格爱尔出品的莎士比亚司陶特（Rogue Ale's Shakespeare Stout）

搭配罗格乳品的烟熏蓝纹奶酪（Rogue Creamery's Smokey Blue）（一种带熏制美味的浓烈干质干酪）

◂ 萨缪尔·史密斯啤酒厂出品的印度爱尔（Samuel Smith's India Ale）

搭配尼尔小院的蒙哥马利切达奶酪（Neal's Yard Montgomery Cheddar，一种质地细密的淡味切达奶酪）

弗洛伊德三圣啤酒厂出品的黑三料啤酒（Three Floyds Dark Tripel）

搭配圣乔治奶酪（一种陈年手工牛乳干酪）



两兄弟酿造公司出品的三伏天多特蒙德啤酒

搭配卡纳斯塔·帕尔多（Canasta Pardo）奶酪 一种粘有精细肉桂霜粉的绵羊奶奶酪）

艾贝客啤酒出品的五月古堡烈性啤酒（Mai-Ur-Bock）

搭配迈斯特家族乳品（Meister Family Dairy）的山葵白切达奶酪（每一口都是你难以想象的顺滑）

德国“三月”烟熏啤酒（Schlenkerla Rauchbier Märzen）

搭配卡尔谷（Carr Valley）乳酪工厂出品的苹果木熏切达奶酪（一种带熏肉味的美式切达奶酪）

踏上啤酒与美食之旅，奶酪是个不错的起点（甜品也不错）。发现优质奶酪并不太困难，它不需要繁冗的烹制，直接便可享用；而且由于它是一种独立的食品，而非各种原料、调味品和烹饪方法的大杂烩，因此更容易与啤酒搭配。但作为研究对象，奶酪在方方面面都与啤酒一样复杂，因此我建议大家阅读一些关于奶酪的、精彩的介绍性文章，这有助于你了解奶酪的世界。



铁锚酒厂的“老雾笛”（Old Foghorn）大麦酒和 Point Reyes Farmstead 奶酪公司的原味蓝纹奶酪

现成的、万无一失的啤酒与奶酪搭配方案

啤酒		奶酪
泥土味塞森 • 杜邦酒厂的莫奈 • 北岸酒厂的 Le Merie • 南安普敦塞森	+	**奶油软质半成熟奶酪** • 甜草酒厂的青山半熟型 • MouCo 酒厂的卡芒贝尔 • 法国的库罗米耶尔
焙烤味、深棕爱尔 • 角鲨头酒厂的印度棕啤 • 尤尼布朗尼酿酒厂的黑色香柏利	+	**坚果味密实山羊奶酪或牛奶奶酪** • 伊拉提干酪（Ossau Iraty） • 康博特的圣安东尼（Compte St. Antonie）
高浓度酒花型淡色爱尔 • 内华达山酒厂的欢庆啤酒（Celebration） • 大钟酒厂的“双心”爱尔 • 胜利酒厂的酒花精灵（Hop Devil）	+	**浓郁奶油味蓝纹奶酪或戈贡佐拉（Gorgonzola）** • 青山农场的格里多恩佐拉（Goredawnzola） • 罗格乳品的罗格河蓝纹 • 梅塔格（Maytag）的蓝纹
高浓度帝国司陶特 • 北岸酒厂的老拉斯普京 • 德舒特酒厂的“深渊”	+	**夹肉高达陈年奶酪** • 四年荷兰高达 • 罗斯凯斯（Roth Käse）的陈年凡·高
大麦酒 • 铁锚酒厂的老雾笛 • 弗洛伊德三圣酒厂的“河马”（Behemoth）	+	**斯蒂尔顿或其他浓烈陈年蓝纹** • 科尔斯顿巴西特（Colton Bassett）的斯蒂尔顿 • 爵士山酒庄的贝利哈森蓝纹（Jasper Hill Bayley Hazen Blue）

召开家庭品尝会最简单的方法就是准备四至五种不同的奶酪，请几个朋友过来，每人带一些啤酒，然后把啤酒和奶酪一字摆开，让大家品尝。对于家庭品尝会来说，每种奶酪每人品尝一盎司就不错，如果客人胃口较大则给双份。如果你想要搭配些面包或饼干，一定要特别简单的那种。优质奶酪在室温下口感最佳，因此别忘了在端上来之前加热一下。边品尝边交流一下哪种搭配效果好、哪种不好。当然，你会发现一些相当棒的组合，但归根到底最有意义的是这个过程本身。哦，对了！别忘了要玩得开心。

举办啤酒宴

啤酒与食物的活动可能呈现出多种形式，但最常见的是一场多道菜式的晚宴，每道菜搭配一种特定的啤酒——有时是两种。某些雄心勃勃的晚宴还会尝试在每道菜品中加入啤酒这一原料。这些活动是同时邂逅啤酒与食物的良好方式，同时也是逐步了解你最喜爱的酿酒坊的那些幕后忙碌的伙计，以及与那些拥有与你相同的粉丝俱乐部身份的人相遇的绝佳方式。大多数酿造酒吧和许多啤酒分装厂都会定期举办酿酒大师晚宴。

你可以自己操办啤酒宴，正如你操办其他任何一种晚宴一样，但是你得花些心思想想该用哪种啤酒搭配哪些菜肴。网上到处都有菜单，而啤酒专用菜谱也是另一个巨大资源，你可以看看加雷特·奥利佛和露西·桑德斯的书。

比利时餐或德国餐这类以啤酒为中心的菜系自然是不容错过的选择，但你也可以自行搭配以使你的晚宴更具异国风情，比如印度淡色爱尔配印度餐、泰国餐配德国拉格、墨西哥餐配欧菲、烤肉配比利时爱尔等，异彩纷呈。

和所有的美食体验一样，合适的环境和烹饪方法可以给你带来从普通体验到超凡体验的巨大不同。下面是在准备啤酒与美食盛宴时的一些注意事项。



南安普顿塞森啤酒 与 Pavé d' Affinois 奶酪（一种柔软、油滑的成熟牛乳奶酪）

芝加哥啤酒协会近期举办的决胜赛的获胜搭配

野洋葱酿酒酒吧

- **哈里萨辣酱味牛肉**配无花果酱和古斯米（蒸粗麦粉）（Harissa—spiced beef with fig jam and couscous）
- **修道院三料啤酒 Abbey Tripel**

赏味笔记：

三料啤酒减轻了肥腻、消解了辣味，与无花果的果香相映成趣。

鹈岛酒厂的克里伯恩酿酒酒吧（Clybourn Brewpub）

- **苹果木熏全猪，**搭配旭苹果（McIntosh apples）
- **双博克啤酒**

赏味笔记：

带烧烤味和焦糖味的啤酒与焦糖味的猪肉完美融合。

埃尔金的平原岩酿酒酒吧（Prairie Rock Brewpub Elgin）

- **泰式棒棒鸡** 搭配亚洲辣酱和嫩菜心
- **双料印度淡色爱尔（IPA）**

赏味笔记

酒花的清苦与菜品的浓郁味道形成对比，足量的麦芽又中和了辣味。

岩石底部啤酒厂与餐厅

- **啤酒炖牛奶**搭配夹西洋菜和艾斯阿格奶酪的迷你三明治
- **冷泡啤酒花酿造的美式棕色爱尔**冬日暖身酒

赏味笔记：

丰富浓郁的风味与烧烤味的啤酒相映成趣，啤酒清爽的苦味大幅消解了菜品的肥腻。

啤酒与食物哪个优先？这没有规定。在很多情况下，这个问题不答自明。对于以某酿酒厂的啤酒为特色的晚宴，可供选择的啤酒是给定的，你只需按浓度将其排列出来，然后寻找与其相配的食物搭档。把最淡的啤酒分配给开胃菜，最浓的留给甜品，剩下的应该很适合中间的那些菜。因此，你只要挑出一些能够彰显那些啤酒的菜品即可。

按浓度由低至高的顺序来品尝。酒精、啤酒花、烧烤味和甜味都能加重你的味蕾，所以只有一开始先品尝那些更为清淡的啤酒才行。这也符合从淡风味到重风味这一经典的按顺序上菜的模式。

过犹不及。品尝太多啤酒会导致味蕾超负荷运转。在规划晚宴时，要尽量把啤酒的数量限制在六至八个品尝分量内。这意味着每杯最多倒四盎司，这对于高浓度啤酒可能多少有些不够。要一如既往地鼓励客人搭乘公共交通，尤其是在公共品酒会。

在最适宜的光线下上酒。饮用温度、干净适合的玻璃酒具、充足的光线以及无烟、无其他干扰性香味的环境等都是在准备任何啤酒与食物搭配的活动时要考虑的因素。





泰式棒棒鸡搭配石头酒厂的“毁灭”
（一种双倍印度淡色爱尔）

用啤酒烹饪

啤酒具有各式各样的特性，所以它可以成为厨房里的好帮手。你可以像使用其他烹饪液体一样使用它，但有几个地方要注意。啤酒的浓度要与菜品的浓度相配，就好像你在给牛肉或任何其他食物进行搭配一样。啤酒的苦味需要你的特别关注。总体而言，苦度低的啤酒最适合烧菜。建议减少啤酒用量，因为即便是微苦的啤酒对于菜肴来说也可能是太苦了。少量的苦味可以被少量的甜味、咸味和酸味中和。记住，边烧边尝。

稀释面糊。啤酒能使炸鱼或炸鸡用的面



蘑菇、奶酪蛋挞、两种意大利烤面包片搭配沃勒佛（Wolaver's）的美式淡色爱尔

糊变稀。

推荐啤酒　淡色或琥珀色轻酒花型拉格或爱尔。

清锅。用啤酒清锅可以迅速做出炒菜或烧烤菜品用的酱汁。不要减少啤酒用量，否则可能会变得特别苦。

推荐啤酒：可清淡、可浓烈，视菜品的特性而定，但最好使用苦度低的啤酒。

沙拉调味汁和腌泡汁。把啤酒加入扒肉或烤肉用的沙拉调味汁和腌泡汁，效果相当棒。

推荐啤酒：淡色、低苦度的啤酒可以加入沙拉调味汁；浓厚的琥珀色或棕色啤酒可以加入腌泡汁。

用作蒸菜或炖菜的汤汁。尽管小麦啤酒蒸贻贝是一道经典菜肴，但也可能有其他相当不错的组合。

推荐啤酒：比利时白啤酒、小麦啤酒和其他清淡的轻酒花型酿造啤酒。

用啤酒烹制的菜肴

苹果爱尔和樱桃爱尔烤猪柳

黑啤拉格或浓色啤酒烧蹄膀

双博克啤酒烧鸭

比利时白啤酒和奶油酱汁烤三文鱼

铁扒红啤酒和绿胡椒腌制牛排

烤鸡配杏干和小麦博克啤酒调味汁

比利时白啤酒蒸扇贝

姜饼棕色爱尔蛋糕

帝国司陶特松露巧克力，上洒黑麦芽粉

大麦酒核桃冰淇淋

取代汤或调味汁中的高汤，或增鲜。许多种啤酒都可以给浓汤或肉汁加味。做奶酪汤时千万别忘了它！

推荐啤酒：甜味司陶特、双博克、苏格兰爱尔。

使甜点更浓郁。可以用浓度高、口感丰富的啤酒代替蛋糕和面点制作中使用的其他液体。水果啤酒给蜜饯水果或水果调味汁添加了一种口味复杂度。或者，也可以让啤酒当明星——把一勺冰淇淋丢进一杯帝国司陶特中——瞧！甜点诞生了！

推荐啤酒：甜味司陶特、双博克、水果啤酒。

我们无时无刻不在进餐、饮酒，因此只需在行为上做出轻微调整，便可开始对风味、质地和其他感觉予以密切关注。事半功倍，很快你就能开发出一套保留节目：啜饮一口佳酿，吃一口菜，完美相配。和那对伟大的舞者弗雷德和琴吉[1]一样，啤酒与食物也是两个生气勃勃、柔软的搭档，似乎是天生一对。啤酒与食物的搭配永远是一场了不起的互动，无论是相互扶持、甜言蜜语、爱抚还是彼此将对方抬高到全新的高度。啤酒与食物简直太般配了！

[1] 弗雷德和琴吉是美国著名的舞蹈演员，两人合作过一系列歌舞片。

第八章

风格解剖

在啤酒酿造界，有些人对啤酒的风格一说甚为恼火。他们说，啤酒是艺术啊，将其一一归入预先设定的风格类别，其本身的精彩程度就会大打折扣。风格，只不过是支撑呆板思维的一根拐杖而已。

但风格是现实存在的。风格存在于历史上、存在于市场中，而且在有些地方，风格的背后有法律的支持。酿造师以某种风格酿造，消费者按风格购买，而啤酒之间的竞争，也要根据风格来评判。风格，给过往以尊敬、给现在以秩序。消费者围着啤酒团团转，风格也在其中起了作用。

对那些打破一切樊篱的创造性的啤酒，笔者钟爱有加。当然，反叛要是没了对象，就有点空泛；而风格则不遗余力地、大量地提供了这种反叛的对象。在广阔的、丰富多彩的、天马行空的啤酒世界中，正是风格这一概念给其增添了一种深度和维度。对风格的研究，使啤酒那些不太起眼的方面，成为了我们关注的焦点，如：平衡、文化品位、变化的风尚以及我们自己对啤酒的各种理解。

这有点类似于宗教。你可以选择相信或不信，但在各式各样尚未被证实的观念都得到容忍的时候，其景象要更为丰富、深刻。所以我要说：来吧，统统来吧

究竟什么是风格呢？它是一组品质，这些品质通过结合，能够形成一个统一的、可识别的整体。这个“一”要是细看的话，可能会呈现出“多”，但这没关系。风格没有别的，就是和谐统一。

上述品质中最主要、最明显的，就是那些可以客观测量的特性，如：色泽、浓度、酒精度、苦度、发酵度，等等。单凭这些特性，几乎就能定义出一款啤酒的风格。在这些特性的基础之上，还有一些主观的感官特征：香气、口味、质地、口感。有了这些特征，就能完整地勾勒出杯中为何物——以及所喝之物与此种风格范畴有哪些出入。

但这不过是隔靴搔痒而已。感官特征既不能告诉我们关于啤酒的饱满的故事，也无法解释某种风格是如何、通过何人、出于什么目的开始风行起来的。在更深、更为丰富的层面上，是啤酒的酿造技术、地理区域以及文化的基础造就了构成某一风格的、较为明显的特点。理解这些基础，并且从啤酒风格赖以形成的适当的历史情境来看待各种啤酒风格，既攸关我们能否把握一种风格中那些宏大的主题和精髓，也攸关酿造师和饮用者能否在更高的层面上展现上述主题和精髓。

啤酒的不同风格为酿酒师和饮酒者提供了一个必不可少的平台，让他们就一款特定的啤酒会有什么样的口味有一定的共识。一种风格即是一种简洁有力的营销方式。下面两种介绍啤酒的方式，哪种更好懂呢？“美式淡色爱尔啤酒”是“一款采用上层发酵法、酒精度为5% ~ 6.5%、有着美国啤酒花的那种如树脂和柑橘般的酒花香、口感苦脆爽的、琥珀色的爱尔啤酒。”是的，后一段文字会以很小的字体写在商标的背面。但有谁会真的去读商标呢？研究表明，人们购物时，对货架上的包装商品，第一眼扫过去的时间也就几秒钟，因此，商品与购物者的交流必须在这几秒钟内完成。这方面，风格的确可助一臂之力。

从历史上看，啤酒的很多风格是在不经意间发展起来的，只是后来才有了叫法，它们也因此而出名。深棕色的爱尔啤酒用上“波特”这个名称，大约始于1725年，此前，这种伦敦酿制的啤酒已经有一代人喝过了。早在17世纪末，“司陶特”这一叫法，用来类指英格兰的高浓度啤酒，但用得并不普遍。直到一代人之后，当它专指一种烈性的波特啤酒后，才得到广泛使用。慕尼黑啤酒原先就是一些本地酒，后来名声在外了，才冠以这个城市的名称。

其他啤酒是发明的产物，而非演化的产物。皮尔森啤酒可精确追溯至1842年，当时，皮尔森这座城市的高级官员决定创制一款淡色啤酒，在当时的拉格啤酒世界，这是个创新的思想。比尔·欧文斯，曾以原创性的力量推动了啤酒自酿酒吧的发展，也是日后美国首批啤酒自酿酒吧中的一员，宣称是

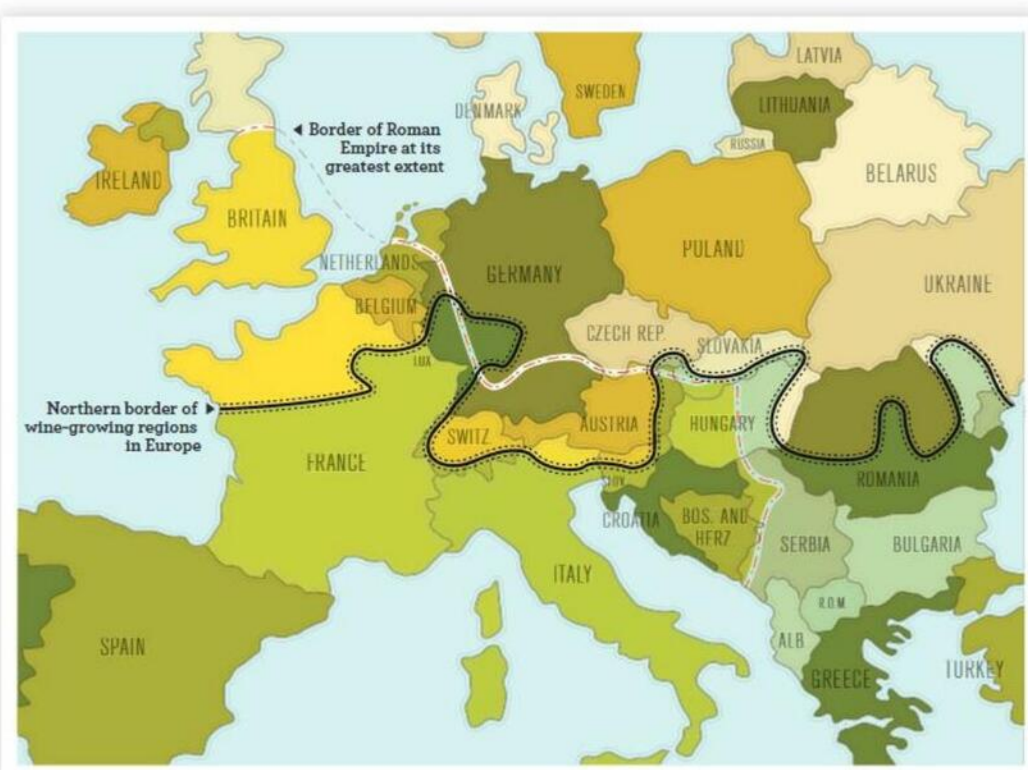
自己发明了“琥珀色”的叫法：“有深色和浅色的啤酒，那中间色的该叫啥呢？琥珀色。”

风格经历变化，代代如此。有一点似乎可以确定：没人想喝父辈的啤酒。看起来每一代人都得找到自己的路，即便最终又转回到了原点。“新”有其自身的吸引力，而传统虽然有时挺好，但并非总能处于支配地位。例如，琥珀啤酒近来一直在经历一种蜕变；“世界啤酒杯”风格指南每修订一次，琥珀啤酒都往注重啤酒花的方向迈进一小步。

影响风格形成的其他因素有许多，无论这些因素是什么，都必须使各种感官满意。而形成风格的各个部分，则必须融合成一体，在视觉、味觉、嗅觉和触觉各方面都让人感觉很棒。就所有的啤酒而言，并非每种因素都会起作用。那什么让人感兴趣？这方面当然会有一些差别，而这一领域正是你通过研究啤酒等食品的发展、变迁史能够学到的。笔者酿制了不少史上曾有、已经“隐退”的啤酒，发现它们都很好喝。我有个感觉，虽然我们人与人之间有差异，但在“喜欢啤酒喜欢在哪儿”这个问题上，我们有很多共识，所需要的，只是一个合理开放的思维。

不同的啤酒服务于不同的需要：补水，以“液体面包”的形式提供营养；佐餐伴侣，一种用于特殊场合的日常社交型啤酒；市场上的高端奢侈品。适合所有这些目的的各种啤酒，可追溯至苏美尔时代。当时，淡啤酒、浓啤酒、极品啤酒乃至于减肥啤酒，应有尽有。啤酒是文化的一部分，所以它必须以某些形式呈现出来，以适合需要它完成的诸多任务。

为了完全理解啤酒的各种风格，必须在尽可能宽广的情境中观察人类的各种活动。在



葡萄分界线

这条线显示了欧洲葡萄种植的北部边界，与古罗马帝国的北部边界大致相当（英国例外）。可以肯定的是，此线以北，人们饮用啤酒。

地球上，有的地方大麦长得很好，有的地方更适于其他品种的麦子，当然，也有的地方麦子根本长不好，这些都会影响到哪些人在酿啤酒、用什么作原料。有一条分界线横穿欧洲，线之北，酿制葡萄酒的葡萄无法生长，这条线与古罗马帝国的北部边界线大致重合。

由于农业的原因和文化的传承，此线以南的各地，历来偏爱种植葡萄而不种植麦子。古希腊人以及随后的古罗马人，视葡萄酒为文雅，视啤酒为野蛮人所喝，这种态度一直以来都影响着西方的思想。可喜的是，这种情况正在改变。最近，一些非常精彩的精酿啤酒在意大利等啤酒“沙漠”中兴起，不过，这些只是开心的试验，而非任何类型的深层文化变动。

酿制啤酒时，人们一贯偏爱大麦和小麦，较之大麦，小麦用得较少。不过，利用黑麦和燕麦等麦粒较硬的品种，费些力气也能将就地酿出还过得去的啤酒。黑麦和燕麦等品种可在比较严酷的气候和土壤条件下生长。所以，在英国、低地国家、斯堪的纳维亚半岛乃至于一路北上至波罗的海地区，燕麦啤酒，有时候是黑麦啤酒，过去一直是常见的啤酒。因为小麦的生长需要特定的气候和优质的土壤，而且面包烘焙师也需要小麦粉烤面包，所以你会发现，在各个时期、各个地方，较之大麦啤酒，小麦啤酒受到更为严格的监管。如遇年景不佳，有时会被禁酿，或授权皇家专酿，一如18世纪的巴伐利亚。

适种条件更为狭窄的是啤酒花，它产出啤酒花穗。在英格兰南部，啤酒花长得很好，北部的情况则差一些。英格兰啤酒的啤酒花加花率，也按这个梯度分布。到了苏格兰，当地根本就不产啤酒花。苏格兰人是否节俭？这个问题留给您自己去判断，但有一点是不争的事实，苏格兰人向来不喜欢给英格兰人钱，难怪苏格兰啤酒会有一股很浓的麦芽味。啤酒花是一种密植的高价值作物，这意味着啤酒花可以以经济的方式远距离运输。追寻啤酒花的踪迹，是解读啤酒风格的另一条途径。

除了气候，还必须考虑地质状况。某个地区的下伏基岩，对当地水源的化学变化过程有巨大的影响。这些水流经河、湖以及含水层时，溶解了各种矿物质。这些矿物质影响了水的硬度和酸、碱平衡，而硬度和酸、碱平衡又会对啤酒的酿造过程产生很大的影响。对水化学，直到大约20世纪初，人们才有了很好的理解，才能够对水质进行控制。所以，某地酿酒师设法酿造的，只能是与该地的水质配合良好的啤酒。

尽管这是个复杂的课题，但需要理解的要点是，偏硬、偏碱性的水，最适于酿造麦芽香型的深色啤酒。酒花味的啤酒所需要的，要么是偏硬、偏酸的（石膏）水，要么是偏软的水。伦敦、都柏林、慕尼黑等地所酿制的棕色啤酒，均是以当地偏硬的、白垩质的水所酿造的。捷克的皮尔森和英国的特伦特河畔伯顿，这两个地方都充分利用了本地水的优势，酿造出酒花香型的脆爽啤酒，长期以来其苦味十足的淡色爱尔啤酒，都很有名气。

所有耕种者都会告诉你，天气无法预测。的确，各种用于啤酒原料的作物，都要受到这种不确定性的制约。笔者撰写本书之时，啤酒业开始感受到“禾谷类作物分布的全球性调整”以及“啤酒花严重的短期性匮乏”这两方面的影响——供应紧张、价格猛涨。年景不佳的实际影响是，酿酒师们开始寻找各种替代品。历史上，约在1825年之前，在英国，糖是被禁用于啤酒酿造的。后来，几

种大麦作物的匮乏首先导致政府临时地、后来是永久性地（始于 1847 年）允许酿造过程中使用糖和其他辅料。

气候还以季节性循环的方式影响啤酒的酿造。制冷技术的应用和其他方面的改变，使啤酒的酿造成为终年可为的商业活动。倒退也就一百年多一点点时间，当时的酿酒可不是这样的。首先，对农业劳动力的需求意味着，在很多地方，夏季酿酒招不到工人。而且炎热本身也是个问题。发酵温度无法控制，空气中的细菌以及野生酵母非常多，暑热使啤酒迅速变酸。因此，夏季能够继续酿造的，只有那些最具活性的解渴型低浓度啤酒。储存条件也不理想，到了夏天，上一年秋天的麦芽——尤其是啤酒花——都蔫了。

一般的做法是在酿造季的末期——三月，也可能是四月——酿造浓度一般的啤酒，这种酒可渡过夏季，在新酿啤酒面市之前，在秋天消费。欧洲的许多地方都有类似的酿造周期。过去，英国人最喜欢的是一种高浓度的“十月”啤酒，但他们也会酿制类似但品质稍次的“三月”啤酒。至少在几个世纪的时间里，法国人都酿制和享用“三月啤酒”。德国就不用说了，其“三月啤酒”虽然在消退，但仍存在于德国，是慕尼黑啤酒节上那些啤酒（现

啤酒年鉴

元旦：“砰” 地打开一瓶比利时风格的三料啤酒，取代老一套的贺岁香槟酒。第二天，用可爱的酵母味的小麦博克啤酒，来滋养您的灵魂和头脑。

一月里那“没完没了”的最后 12 天：想让时间飞逝，最好的办法是，对您最喜爱的大麦啤酒或帝国司陶特，来一个垂直式品鉴（vertical tasting，指：以同一个酿酒厂的啤酒，选取不同的年份进行品评。——译者注）。注意，不要将这种品鉴变成一种水平式品鉴（horizontal tasting，指：选取同一年份，以不同酒厂的酒进行品评。——译者注）。

情人节：选择太多了！试试比利时的高浓度爱尔啤酒，佐以牛奶巧克力，或是帝国司陶特，佐以某种非常火热的、使您很有负罪感的东西，比方说里面嵌入一丁点儿火辣的安乔智利辣椒的熔岩蛋糕。要是您的“小甜心”想走“淡色”路线，那就来个比利时的高浓度金色爱尔啤酒，佐以白巧克力版的“黑森林”蛋糕，怎么样？

大斋节：个人而言，我在克己方面经验不多，我会选用博克啤酒或杜特博克啤酒，这是用于肉体苦修的灵验的良方。另外，在一年中的这个时候，它们的味道确实很棒。

复活节以及一些更具异教色彩的：在斯堪的纳维亚和北欧其他地区，各种复活节啤酒，从前可是大肆盛行。如今，如果我们能早一点“砰”地打开五月博克啤酒，即使是淡色的、浓度稍高点的东西，我们就很满意了。鲁思姨妈来赴早午餐时，可以开一瓶覆盆子拉比克。

春季真正宜人的第一天：在室内喝白啤酒，虽然有时我也这么做，但总觉得哪儿有点不对劲儿。所以，坐在外面某个临时弄的啤酒花园里，在颇有凉意的、灿烂的阳光下享用邓克小麦黑啤酒——当室外条件终于好到能够这么做的时候，我的负疚感没了，好轻松啊！

五月：来一个五月博克啤酒，要是复活节没喝完的话。

六月：我们就叫它印度淡色爱尔啤酒月吧！





各种应季啤酒的标签

多年以来，啤酒的酿造就是为了应季之需。谢天谢地，这一曾经渐行渐远的传统正在回归之中。

美国国庆日（7月4号）：让举国欢庆之情控制一切吧，举杯共饮地道美国产的“割草”啤酒，浓的、淡的都要喝。可以选的有很多：美国禁酒令之前的皮尔森啤酒、蒸汽啤酒、奶油爱尔啤酒、美式小麦啤酒，还有精酿的麦芽酒。

圣斯威辛瞻礼日（St. Swithin's Day，7月15号）：没错儿，真有这么个节日，它的历史跟一个水灾的有趣故事有关。过这个节日，本人推荐淡味儿的啤酒。

酷暑期：还是那么热，是打开大号啤酒痛快解渴的时候了：白啤酒、英国夏日爱尔啤酒、经典德式皮尔森、酵母小麦啤酒——请用大玻璃杯喝！

开学了或是别的什么事儿又开始了：还是挺热、挺晒的，但空气已经有了变化。这时候就得来一瓶美味儿的塞森啤酒。当然，适合这个季节的啤酒还是很多的：英国苦啤、爱尔兰司陶特、德国拉格黑啤、贵兹啤酒。等到9月底，在美国丹佛举行的大美国啤酒节上，您能喝到的，远不止刚才提到的所有的酒。

慕尼黑啤酒节：在这儿，阁下真的还需要我给点建议？

万圣节：在这个时候儿当然会有南瓜啤酒，就看你能不能弄到它恐怖一点的变体：南瓜大麦啤酒、南瓜小麦博克啤酒，要不就是南瓜帝王波特啤酒。这些东西可比南瓜饼强多了！

火鸡时节：开一瓶三料啤酒，再来只完美烤制、让您吮指的火鸡——但在烤火鸡之前，在烤盘底部先浇上1品脱苏格兰爱尔啤酒。三料啤酒配山核桃饼，简直棒极了！可要是南瓜饼，更好的搭配则是烈性的棕色爱尔啤酒。

圣诞夜：听说圣诞老人特别爱喝帝王淡色爱尔啤酒，外加巧克力饼干。

圣诞假期：英国人有瓦索尔酒和其他许多热的混合饮料，可以使您成为聚会上的活跃分子，只要您似火的热情没把屋顶烧塌。许多欢庆的啤酒，其灵感都来自老式、古典的英格兰啤酒中那些丰富、辛辣的味道。不过，说老实话，在这个时候，就好好享用能找到的所有高浓度的欢庆啤酒吧！

如今这些啤酒的浓度似乎一年比一年淡）的鼻祖。从前，萨克森地区的德国人酿造“收获”啤酒，这种酒与现在的德国老啤酒有许多相似之处。

另一种古老的、和季节相关的啤酒，是博克啤酒。这种高浓度的啤酒，诞生于德国的埃因贝克（Einbeck），然后向南迁移，其名称也从“einbeckisches啤酒”讹传为“einpockisches啤酒”，最终简化为博克啤酒。“bock”在德语中，指的是公山羊——欢腾的雄性生殖力的象征，其生殖季为春天。僧侣等宗教领域的善于观察的人士，一直在寻找教义上的漏洞，以避免大斋节（Lent）期间的禁食。他们研究了戒律之后认定：上帝规定禁食肉时，忽略了啤酒。于是他们挖空心思地钻这个空子。为了表示感激，宝莱纳——当时是一座修道院，还不是个酒坊——的僧侣们于1773年创制了一款极浓版的博克啤酒，并命名为萨尔瓦多（Salvator）。萨尔瓦多作为该啤酒风格的类名沿用了几个世纪，之后，他们才决定重新使用博克啤酒这个商标。如此曲折、传奇的演变，凸显了啤酒风格研究者们研究任务之艰巨。

现在，我们仍然可以随着季节的变化而饮用应季的啤酒。一款可以猛喝一通、在炎炎夏日中解渴的啤酒，却无法在二月烦人的阴郁中，让人消解忧愁。春天的期许所产生的情绪不同于萧瑟秋风中的心态，因而需要一种不同的啤酒。

技术与啤酒的风格

技术对啤酒有巨大的影响。虽然在某些工业发展过程中，比方说航空工业，技术水平与产品质量之间，有明确的对应关系，但啤酒则不然，技术对啤酒的影响较为复杂，技术的进步并非总能带来更好喝的啤酒。一个懂行的家伙，只要有只木桶、一小撮酵母什么的，就可能酿出让人喜极而泣的好啤酒。但是，要想每次都以这么节俭的方式酿出这个味儿的好啤酒，那就得用技术了。每一项新技术所带来的某些变化，可能并不在其发明者当初所考虑的范围之内，所以运用新的技术会影响到啤酒的风格。

干燥麦芽时，可以简单地将其摊晾于阁楼的地板上，但更常用的，是用各种加热的干燥炉。早期的麦芽干燥炉直接用火，各种灼热的燃烧气体飘过麦芽，赋予麦芽一种烟熏的气味。到1700年时，这方面的各种改进已使烘干技术发展到这样的程度：欧洲啤酒大都已不再有烟熏之味。然而，啤酒中作为乡村啤酒特色的那么一点点的烟熏之味，现在仍在班贝格、巴伐利亚北部地区为人们所享用。瑞典哥特兰的那些古老的自酿啤酒中，也有这种味道。距今一个世纪之前，各种烟熏味啤酒的分布要比现在广泛，其中包括盛行于德国北部地区乃至于法国斯特拉斯堡的格雷策啤酒和里希坦汉纳啤酒。

早期的麦芽烘干，烟熏味不是唯一的问题。以简单的设备，制备从琥珀色至焦黄色的各种麦芽，这比较简单。真正的挑战在于：使麦芽的颜色真的很浅或很深。制作黑麦芽的主要问题不在于焙炒，而在于麦芽达到最佳状态时防止其着火。一位名叫丹尼尔·威勒尔的人，于1817年发明了带水雾喷射器的转鼓焙炒机，并获得了该装置的专利。时至今日，利用该设备生产的麦芽，仍被称为“黑色专利麦芽”。黑麦芽的出现，永久性地改变了波特啤酒。距今也就一代之前，一位叫理查森的酿酒师写了一本书，书中详细叙述了他对利用液体比重计

酿制啤酒的各种观察。太绝了！那些焦黄麦芽使啤酒的颜色相当深。但与淡色麦芽相比，焦黄麦芽可用于发酵的麦汁浸出物要少得多。因此，酒坊的伙计们使出浑身解数，让酿造师多用淡色麦芽、少用焦黄麦芽，因为这两种麦芽加工成本的差别不是那么大。在出现丹尼尔·威勒尔的专利技术之前，用焦化糖对波特啤酒和司陶特啤酒着色，虽然并不完全合法，但政府也好像假装没看见。这些颇受欢迎的啤酒，经历了一段混乱的变化期。谈到这一变化的那些书，往往会哀叹：再也喝不到"真正的"波特啤酒了。

同样，利用各种基于良好温控的、复杂的间接干燥炉，可生产用于酿制各种可以真正被称为淡色啤酒的、色泽足够浅的麦芽。虽然风干的"白"麦芽，英国和欧洲大陆早已有之，但直到 19 世纪中叶，色泽非常淡的或被称为皮尔森色的麦芽，才得以大量生产出来。



麦芽焙炒机（约 1850 年）

以丹尼尔·威勒尔于 1817 获得专利的那种革命性的烘干装置为范本的各种焙炒机，使黑麦芽的制备成为可能，并因此迎来了一个色泽极浓的啤酒新时代。

至于焦糖—结晶麦芽这种因强化处理而更为浓郁的、用于许多当代啤酒的麦芽，1870 年才被创造出来。因此，这种麦芽对大多数经典的欧洲啤酒风格的创建作用甚微。在创制各种低浓度的英国苦啤的初期，焦糖—结晶麦芽发挥了一定的作用：其耐嚼、焦糖味的特点，赋予那些很低浓度的啤酒以影响力。结晶麦芽最终设法进入了许多经典的啤酒风格，但与大多数此类风格的创始却没有什么关系。

早期的酒坊，有一项非常具有挑战性的任务，那就是对水、麦醪和麦芽汁的加热。在现在的啤酒厂中，金属容器仍属于最昂贵的生产设备之一，而在足够久远的过去，金属容器根本就不存在。木质容器盛水是不错，但没法对它加把火。最早期时，为了提高温度，人们把加热的石块扔进麦醪，或将麦醪煮沸。后来，酿酒师利用小锅取出一些麦醪，在锅里加热，然后倒回到那批麦醪里，反复进行，以此逐步增温。这种工艺称为煮出法，在传统的德国和捷克风格的各种拉格啤酒的酿造过程中，发挥了重要的作用。通过这项工艺，啤酒中出现了一种独特的、好喝的焦糖风味。

在仪器方面，除了液体比重计，其他仪器也对啤酒酿造产生了影响。在过去很长一段时间里，酿酒师靠眼睛来控制糖化温度，他们或者通过仔细地设定沸水与冷浆的比例，并将季节性温度因素考虑在内；或者通过观察水在加热时的状态。在水被加热的某个时点，水面上大片的气雾消失。在水面因加热而开始翻腾之前，有一个短暂的平静期，此时水面平静似镜，可以照见酿酒师的身影。这个温度约为 170°F（77°C），正好在做麦醪的合适温度附近。即便经过毕生的实践，这项技术也只能把握得大概，所以很难说出何种精细的控制才能让麦芽汁发酵。温度，对酿造



老牌技术

19 世纪的啤酒装瓶技术有时是件相当原始的事。

工艺的每个部分都有影响。要想保持酿造的一致性和高效性，关键要能精细地控制酿造的每个阶段的温度。此外，利用温度测控这一共同语言，酿酒师之间可以讨论酿造工艺中那些最关键的部分。

酿酒师们理解了温度影响酿造工艺的原理之后，便对温控产生了强烈的兴趣，这导致了对各种发酵槽的温控。温控实现的方法通常是，让冷水流过悬置于发酵槽中的水管。到了 18 世纪 70 年代，制冷技术终于达到了可用于酿造啤酒的水平。此时，终年酿造已成为可能，而以往，啤酒酿造只能在一年中最凉爽的六个月中进行。后来又发展到，啤酒酿好后以冰镇的方式售出消费。各式美国辅料皮尔森啤酒就是这种脆爽、色泽清淡、高二氧化碳浓度的啤酒。

路易·巴斯德对啤酒业也有影响。虽然酵母的特性是其他人发现的，但巴斯德在其 1871 年所著的《啤酒研究》中，不仅阐明了“什么造成了啤酒的各种‘疾病’”，而且给出了避免这些病的一些实用的方法。为了使啤酒和其他产品实现微生物的稳定性，他想出了一种巴氏灭菌法——对这些产品以特定的时间、温度配方进行加热灭菌。巴氏灭菌法大大延长了瓶装啤酒的保质期。正是这种灭菌消毒法，再加上制冷技术，才使大规模的啤酒经销得以实现，啤酒因此而销往许多地区，包括以往很少见到啤酒的美国南部地区。

在过去，由于盛放生啤的小木桶只能承受有限的气压，所以生啤总是适量地加入二氧化碳。手工制作的玻璃或陶质的啤酒瓶或罐也有，但面对高气压时，与小酒桶一样不可靠。直到 19 世纪的最后 30 多年，市场上才出现了能承受很大压力的机器制造的酒瓶，这催生了那些高二氧化碳的新式啤酒。机制酒瓶问世后不久，就出现了贵兹啤酒——一种混合型的瓶装拉比克啤酒。19 世纪时，灌装于很重的陶瓷瓶中的柏林白啤酒大受欢迎。在苏格兰（主要用于出口美国）、澳大利亚和美国，各种起泡型爱尔啤酒十分火爆。同时，我们也别忘了当代的拉格工业啤酒。所以，这些技术所带来的最大变化也许是，啤酒再也不像从前那样与其原产地的原料和条件紧密相连了。为什么某些啤酒风格局限于特定地区？文化原因有许多，但到了 1900 年左右，技术原因基本上没有了。某些风格的啤酒——如皮尔森啤酒——为跨国酿造，经慢慢演变而成为迥异于原先的啤酒。一种风格纯净而真实的表达，往往依赖于那些秉持原初酿法的酿酒师们一根筋式的固执。创新，我是完全赞成的，但以创新来保留传统，却是个很糟糕的办法。在任何地方都能够生产啤酒的能力，将传统的啤酒配方改得面目全非。如今，因为啤酒营销部门的那些天才们，对一些像慕尼黑啤酒节上的啤酒和波西米亚风格的皮尔森啤酒这样的经典啤酒所做的胡乱创新，使得以最真的形式保留某种风格

的重任，就落在了其他地方那些既有热情、又熟悉某风格啤酒的原初酿造法的酿酒师们的肩上。珍稀的风格，就像动物园里的珍稀动物，最终可能会放归野外栖息地，但我们目前的任务就是要保存这些品种。

法律、税收与啤酒的风格

在啤酒出现的最早期，各国政府就把它们的手伸向了啤酒，而且由于我们对啤酒求之若渴，因此，对那只手，往往也就随它便了。在《汉谟拉比法典》这部公元前 2225 年镌刻于石碑上的、世界上最早的成文法里，就有一条规定了酒馆老板应如何对啤酒收费。在中世纪的欧洲，在布鲁日等地的市政收入中，高达一半来自啤酒税。在加入了啤酒花的啤酒出现之前，啤酒税以古鲁特特许权（即将大幅度加价的调味混合物卖给本地酿酒师，并强制酿酒师使用该混合物的权力）的形式征收。后来，随着加入了啤酒花的啤酒的出现，征的是麦芽和啤酒花的税。“纯净法”这一大肆宣扬的巴伐利亚啤酒纯正酿造守则的编制，主要目的也是为了征税，迫使酿酒师使用各种加了税的啤酒原料。

对啤酒厂商征麦芽税时，往往有额外的法律来具体规定以什么价格销售的啤酒必须使用多少量的麦芽，以确保饮酒者能享用到与付出的价钱相应的酒精度。此类规则通行于北欧达数百年。啤酒花税高企的时候，啤酒厂商就会慎用。1862 年，啤酒花税被废除。与此同时，大量添加啤酒花的淡色爱尔啤酒也更受欢迎。

如今在英国，对啤酒厂商征收原麦汁浓度税，这意味着啤酒厂商一直被迫生产酒精度尽可能低的啤酒，当然，这与英国的边喝酒边聊天的风格相吻合。另外，综观啤酒厂的产品线，其高酒精度酒和低酒精度酒之间存在差价，这样，就能保持人们对低酒精度酒的需求。

比利时人有过一个独特的征税体制：以麦醪桶容积大小征税。在这种盛放稀粥状麦醪的桶中，麦芽的各种淀粉转化为各种可发酵糖。由于征的是麦醪桶这种容器的容积的税，而不论其中有多少麦芽，所以，该法鼓励了酿酒师把麦醪桶装得满满的，满到边缘，还要往上装，这种做法影响了啤酒的质量。政府允许使用另一只麦醪桶盛装未发芽的麦粒，以少于满桶容积计税。对这种桶，酿酒商也是拼命装，这种做法催生了白啤酒和拉比克啤酒的经典配方，二者都超大量地使用未发芽的小麦。

以酒精含量计税这种比较新的征税方法可以追溯到 19 世纪末。一般而言，会根据酒精含量设立等级，等级越高税率越高，如斯堪的纳维亚半岛的部分地区所采用的一、二、三级酒精含量的税制。世界上，无论在哪儿，只要是对酒精征税而对各种酒重新定档，那么啤酒必然被排在最低级别酒的最高端这个“合理”的位置。在德国，定档时，许多达到“餐桌啤酒”级酒精度（按体积计算，酒精含量为 4% ~ 5%）的啤酒，被下调，归入设立于 1890 年的希恩克类（即：低浓度）啤酒。上述啤酒的酒精度，大都因此而降到 2% ~ 3% 的“希恩克”范围。

啤酒与烈性酒之间常有竞争，这种竞争最终影响了啤酒的风格。多数时候，在多数地方，为了抑制人们饮用烈性酒，政府会以较低税率对啤酒课税。1919 年，比利时政府禁止在餐饮店内出售杜松子酒，这无形中为高浓度啤酒开辟了一块市场，以填补这块市场空缺。

战争以各种方式对啤酒产生了深远的影响。战争会造成啤酒原料和设备的短缺，这种情况下酿制出来的啤酒不会很好。假如人

们并没有如此习惯喝这种酒的话，这也不至于会变成这么大的一个问题。但看起来那些在战争等灾难影响下酿造出的不怎么好的啤酒，再也无法回复到原来的状态。因为对士兵而言，战争是一个深刻的、改变人的事件，他们与战友共享的啤酒，已成为他们一生生活模式的一部分。二战中，战友们之间结成了如此深厚的铁哥们儿情谊，而灌装啤酒就是此类情节的受益者。

在给某种啤酒冠名时，啤酒厂商和政府有时会彼此合作。这些啤酒是受到保护的品种，怎么酿造、由谁来酿造，都有限定，而且还带有某种特定风格标示。例如，修道院爱尔，根本就不是一种风格，但这种啤酒遵循一套规则，这套规则规定了什么样的酒坊是真正的修道院啤酒坊、什么样的不是，并因此而规定谁可以使用“熙笃会”㊀这个名称（参见第十二章）。拉比克啤酒，也有自己的一套规则。在德国，许多风格对麦醪的浓度都有上、下限的规定。慕尼黑啤酒节上那些啤酒的酿造厂，必须位于慕尼黑这座城市的范围之内。此类规则，美国一般没有，但个别疯癫癫的州（笔者想到了得克萨斯州）有一些关于啤酒或爱尔啤酒必须是什么样的过时的、奇怪的法律。

啤酒业的种种压力

啤酒厂的生产工艺和流程，在很大程度上受到“控制成本、保持市场竞争力”的影响。美国的酿酒厂商率先开始在酿制啤酒时添加各种辅料，以稀释酒体，并将啤酒中的蛋白质浓度稀释到合适的程度，使得蛋白质浓度在啤酒罐装时易于控制。但最终，他们意识到玉米、大米等辅料要比大麦麦芽便宜。二战之后，他们努力地使产品廉价化，平价啤酒这一市场随之呈爆炸式增长。如今，那些最便宜的跳楼价啤酒，其辅料的含量最高可达法律规定的上限，即啤酒中有一半是辅料。

各种竞争压力，迫使啤酒厂去追求那些具有最大客户群的产品，也就是那些口感较好、饮用方便的产品。有时，在这样的过程中，那些个性充盈的啤酒难以生存。旧金山铁锚酿造公司的“蒸汽啤酒”之所以能活到今天，应归功于幸运的奇迹以及家电制造商后裔弗里茨·梅塔格的智慧和坚韧。纵观历史，老式酒坊各有其独门产品，市场的周期性则几乎悉数将其甩在身后——情况就是这样。20世纪的后期，有数十家这样危在旦夕的老式酒坊。梅塔格所救活的铁锚酿造公司，只是其中一家。

我们的所食、所饮也受到千姿百态的文化态度的影响。历史的钟摆在往回摆，各种更为专门化的、正宗的食品和饮料受到欢迎，我们时下正享受着这一回归所带来的各种好处。一个多世纪以来，美国这个移民之国试图找出各种方法使各路人群融为一个民族。寻找大众市场中的共同语言——各种“现代”产品——即为方法之一，如金宝汤、神奇面包和美式奶酪。这些产品现在依然摆放在货架上，但是，这些理性的工业典范级的产品纵然耀目，却缺失灵魂，无法长期地获得大众的瞩目。我们当中许多人宁愿吃没有切片的面包、宁愿让奶酪发霉、宁愿现烤咖啡豆、宁愿喝也许有点浑浊但色泽很深的啤酒。非理性可以很美，但我希望我们能够不懈地推着这只钟摆，使之回摆很长、很长的时间。

㊀ 熙笃会是罗马天主教修道士修会。1098 年在法国建立。

对下面要介绍的各种风格及所推荐啤酒的若干说明

将啤酒世界按风格分类之前，需要做一些规定。啤酒酿造厂商之间的大量的竞争，已将风格这块圆饼切成了许多非常窄的小条，属于某类啤酒的啤酒种数也因此而降到了便于处理的规模。许多在竞争中自立门户的风格，实际上彼此互为对方的较小的变体。这些风格所共有的，不止于酿造的历史和配料。本书中，对某些风格，如：淡色爱尔啤酒和苦啤的风格，笔者将其视为一个紧密相连的家族支系，而非不同的个体。笔者的目的，就是一一述清各种风格，阐明彼此的关系。

风格本身是一些移动的目标，随各种市场口味和经济压力而变。现行风格和历史风格之间在进行拔河比赛，有些啤酒（如慕尼黑啤酒节上展示的那些啤酒）在迅速变化并出新，而有些小的啤酒商却受到过往的啤酒风格的启发，挖掘、重新酿制出一些经典的啤酒供应市场。笔者在这里一般采用比较稳妥的方式，撒一张包括古今的大网，结合经典的历史观点来定义各种风格和设定各种参数。

以下选了一些欧洲的经典啤酒和美国的手工精酿啤酒作为例子，后者总是要比前者稍稍特立独行一些。选择啤酒品牌时，笔者尽量选那些来自不同地区的、市场上都能看得着的品种。其实，那些较小的本地手工精酿啤酒厂和自酿酒吧经常会酿制出许多风格各异的、令人炫目的啤酒，所以，想要寻觅它们的踪迹，请花点时间。

以下所选的这些啤酒，是为了列举各种啤酒风格的某些具体的方面。许多很棒的啤酒都有一点逾规越矩。另外，千万不要忘了，大量卓越的啤酒与任何特定风格都毫不相干。有时，这类啤酒可能是最有趣的。

第九章

英式爱尔

英国和爱尔兰的居民饮用啤酒的历史很长。苏格兰的饮酒史可以追溯到大约公元前 3000 年的陶瓷碎片上的谷物和蜂蜜的痕迹——一种常见的古老混合物。在苏格兰的其他地方，有更多的证据表明，原来的皮克特居民喜欢向啤酒中添加石楠、绣线菊草、香杨梅（也叫睡菜）、小红莓以及一种危险的、会让人产生精神幻觉的天仙子草之类的东西。学者们认为这些酿造传统完全可能发源于当地，而并非从东部地区传过来的。

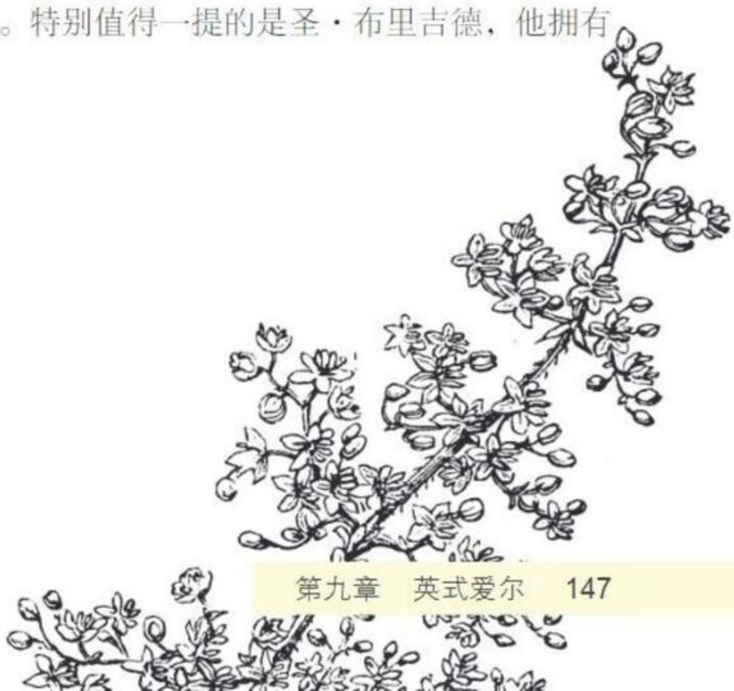
他们谈论他们的外国葡萄酒——香槟和明亮的摩泽尔白葡萄酒——
并且认为因为它们是来自国外，所以我们必定也得喜欢它们，
它们诉说着美妙的故事，诉说着它们的种种好处；
但无论酸或甜，它们都不能打败一杯陈年英式爱尔。
如果我不能每天都和“老约翰大麦”握手，
我的眼睛能否如此明亮，我的心能否如此轻快、高兴？
不，不；禁酒主义者会抱怨麦芽和酒花，
可我对他们开怀一笑，畅快地痛饮我的陈年英式爱尔。
——杰·卡克斯顿，歌曲《一杯陈年英式爱尔》

就如人们常说的那样，在罗马人之前，凯尔特人并未大举入侵不列颠。但随着时间的推移，后来被确认为凯尔特人的高卢人的确渗入到了不列颠，并随之带来了一个历史悠久的啤酒传统。希腊人和罗马人在其东部以及法兰西和意大利与凯尔特人有多次接触。古典作家记录下来他们对饮酒的喜好及其对饮料惊人地不加选择的特点——这倒很符合他们“野蛮人”的称号。意大利进口葡萄酒是一种奢侈品。由小麦制成的啤酒常常被加入蜂蜜，一种通常被称为“cerevesia”的酒被认为是高级的东西，也许是因为该酒的适饮性很足。一种大麦啤酒被称为“korma”或“curmi”，是广大群众的饮品。老普林尼说，高卢人有“许多方法”制成“许多类型”的啤酒，但我们得自己想想他说的是什么意思。

从公元前55年开始，尤利乌斯·恺撒在这本已复杂的场面上加入了罗马文化。他记录道，在肯特(cantium)，人们像高卢人那样生活；但在更远的北部是一个他不太熟悉的文化，那儿的人们更喜欢饮用啤酒。啤酒在雇佣来保护罗马边境的军队中非常受欢迎，因为这些雇佣军都不是意大利人，而是由日耳曼人组成的辅助军队。而对已经使其他野蛮部落大致归顺的罗马酒文化，这些军队实际上可能帮助强化了不列颠人的啤酒饮用倾向。

关于罗马时代不列颠的啤酒及其酿造，有大量文献和考古证据存在。一直以来，关于啤酒的细节都很少，但目前已知的是，当时人们使用大麦、小麦和二粒小麦（处于大麦和小麦之间的一种谷物）酿酒，而且有专用的制麦芽设备和干燥设备。

爱尔兰从未被罗马人征服过，所以当地酿造传统得以保持下来。随着爱尔兰进入宗教时代，爱尔兰人把酿酒与早期基督教融合了起来。特别值得一提的是圣·布里吉德，他拥有



一些神奇的力量，曾为病人把水变成啤酒，并在一个粮食短缺的年份的复活节庆典上让啤酒增倍。

欧洲黑暗时代的啤酒

罗马人终于在5世纪离开了不列颠群岛。在那一时期，很多皮克特人和爱尔兰的原始居民——苏格兰人，从苏格兰入侵到英格兰。在向罗马求助未果的情况下，不列颠的领袖们只好转而求助于盎格鲁—撒克逊的雇佣军——这些人最终发现他们也喜欢这个地方，并决定留下来，尽管这一行为违背了邀请他们的主人们的愿望。亚瑟王在巴东山神话般的成功只不过是这个以失败告终的驱逐努力中的一次罕见的胜利。

随着盎格鲁—撒克逊人的到来，新一拨的啤酒爱好者出现了，同时出现的还有在公共大厅集体喝酒这一传统。史诗《贝奥武夫》中提到四种饮料：win 和 medo，明显指的是酒（wine）和蜂蜜酒（mead）；beor（尽管它与啤酒 beer 这个词相似，但很可能指一种蜂蜜啤酒饮料）；还有 ealu，即现代英语单词 ale 的古体，指的是一种用谷物制成的饮料。

在中世纪早期文献中提到“清爱尔”、“威尔士爱尔”（甜甜的，可能含蜂蜜）“二次酿造爱尔”和“淡味爱尔”（在语境中的意思尚不明晰）；但后来，“淡味”这个词被用来指相对新鲜且没有经过长期放置的一种啤酒。

早在9至10世纪，啤酒花就作为酒类相关品出现在不列颠的植物标本馆内。当然，直到约公元1500年，啤酒花才在英国酿造业中普及，但在14世纪，人们已开始区分酒花爱尔和无酒花的啤酒。15世纪初，酒花啤酒已经在肯特和英格兰东南部其他地区占据了重要位置。

到了10世纪，酒馆开始成为盎格鲁—撒克逊啤酒文化的重要据点。在寺庙之外，啤酒生产是一种家庭活动，而且主要由妇女进行，这种情形持续了几百年，直到酿造规模和声望增长到一定程度，使得啤酒生产彻底商业化并且主要由男人们来从事。早期的女性酿酒者被称为酿酒师或酒娘。家庭酿造是一种合法的赚取额外收入的方式，对寡妇或有其他困难的女性十分有帮助。正如在古代苏美尔，那里的妇女也酿酒、当酒馆老板，有可供出售啤酒的酒娘会在大门上悬挂扫帚或一个小刷子，以当作啤酒招牌。这种做法可能发源于用扭曲的或编织好的细枝来保留酵母，使之可以在批次之间使用。

她的啤酒，如果是新鲜的，
看起来像一个雾蒙蒙的早晨，是那么醇厚；
嗯，如果她的爱尔够烈、炉火也旺，
她的脸蛋美丽，镇子够大或富有，
她就缺不了啁啾的小鸟做她的陪伴；
在下一个礼拜或洗礼日，她肯定会
卖掉两三打蛋糕和啤酒给说闲话的邻居。

——唐纳德·拉普敦，1632

早在中世纪后期，啤酒的配方就显示使用了一定比例的小麦。那时也出现了燕麦啤酒，被廉价地卖给“喝格劳特的人”，格劳特这个名字来自用于调味的谷物和香料的混合物。这种啤酒实际上和白啤酒有关联，而后者一直传播到了欧洲的北海海岸，其最后的驻足处为19世纪晚期的德文郡和康沃尔郡。

几个世纪以来，可能早在诺曼征服时，

谷子还没热，更多水来浇，
在铜器里来回拨动，好比把锅里的粥来搅。
用秸秆来烧火，这样做的东西好。
谁能和它比，快乐又逍遥。
——托马斯·塔瑟，好主妇的点子，1557

英国就有某种形式的对啤酒的价格控制。一部被称为《面包和爱尔法条》的法令按照当时麦芽的市场价格来确定啤酒的单位价格；该法令还规定了用于酿造单料、双料啤酒的麦芽的数量，以及每种类型啤酒的酒精度应该多高。为增加收入，该法令曾遭数度更改，但在1643年前，它一直有效，之后才被一种渐进式系统取代——越浓、越昂贵的啤酒的税收也就越重，简直就是当代消费税系统的先驱。

在英国，近一千年来，啤酒一直只按皇家计量员认证的量度出售。古老的文件里充斥着那些违反规定的人们，他们因犯下篡改量度、出售的量度未经认证和其他的罪行而被施以枷刑或浸水椅。对于习惯了一杯杯购买啤酒的美国人而言，对于度量的坚持似乎过于执著，等到他们认识到这在英国的文化里是多么根深蒂固，他们就不这么看了。

走向现代

从16和17世纪可以看到现代英国啤酒风格传统的发展。就像一支发起攻势的军队那样，老式非酒花啤酒并未在一夜之间彻底消失，而是渐渐地、一点点地转化成酒花啤酒。即使是少量的啤酒花也能增强啤酒的稳定性，再加上大量酒精，啤酒可以贮存一年或更长时间。

在这段时间内，田庄变得更大、运行也更有效，而它的顺利运作离不开酿酒厂，因为啤酒是雇工工资的指定部分。田庄或"家庭型"啤酒厂通常生产三种强度的啤酒："低浓度啤酒"约含2%的酒精，几乎每个人都可以无限量饮用；"餐桌啤酒"含有5%～6%的通常意义的标准酒精度；"三月"或"十月"啤酒的酒精含量在8%～10%，它们的名字来源于其酿造月份。按照礼仪，家庭用低浓度啤酒不分等级，每个人都喝相同的低浓度啤酒。也会有酒精度更高的啤酒 含有10%或更多酒精的"双料啤酒"有时酿造出来后被放置成熟，留待特殊场合使用。

伊丽莎白时代的编年史作家威廉·哈里森给出的家庭规模酿酒的配方（《英格兰的描述》，1577）酿出的是一种大麦麦芽啤酒，其中有5%～6%来自小麦和燕麦，这表明这些谷物在当时的主流啤酒中仍然使用。在其他地方被称为"头玉米"（headcorne）的谷物可能被用来增强啤酒顶部的泡沫，现在的英国啤酒中依然含有这种谷物。这个配方还使用约每桶四分之三磅的啤酒花，这是一个按现代标准看很合理的数量。哈里森可能从他的妻子那里得到了这个配方——她是家里负责酿啤酒的人。

工业化开始后，乡村酿造的浓琥珀啤酒的声誉要高于商业酿造的啤酒。地主没有

一般酿酒商那样的经济压力，所以他们可以使用更多的麦芽和啤酒花，啤酒的质量可能也更好。此外，他们拥有自己的房屋，可以酿造任何自己喜欢的饮品。他们交的税比公共啤酒厂少，这带给他们更多优势。

这个时代的另一个重要特点是区分“温和”或“流动”的啤酒以及陈年的“老”啤酒，在木桶或酒桶中长期储存不仅使啤酒发酵彻底，更重要的是，使啤酒吸入了泥土的芳香和刺激，还有树林里的微生物带来的酸味。这种啤酒被称为“老”啤酒，实在是当之无愧，因为陈化确实赋予它们独特的风味。这种以前十分普遍的浓啤酒的做法目前在英国已很罕见。应当指出的是，吉尼斯酒厂仍然在其生产的烈性黑啤酒中加入一小部分这种陈化的啤酒。

即使技术有巨大进步，工业化规模也有惊人的扩张，但18世纪的英国对啤酒而言依然是一个具有挑战性的时代。咖啡和茶已取代了低浓度啤酒（最贫穷的人除外），而杜松子酒的受欢迎程度也急剧上升，其消费量之大，使社会结构都发生了改变。和美国禁酒时期一样——对于酒精的限制导致了猖獗的非法贩卖活动，普遍的犯罪行为带来了一系列社会问题。当时，许多啤酒厂开始在产品中加入药材，以增强刺激性，如印防己（一种从东南亚来的苦涩的浆果，它含有强有力的、危险的刺激因子）和苦扁豆（从菲律宾来的一种苦味的香料，含番木鳖碱），它们或是有毒，或带麻醉性。直到19世纪早期这些乱象才得以清除。

尽管出现了这些动荡——或许正因为这些动荡——酿酒集中在人数更少、但规模更大的工厂里，这种整合一直持续到现在。伦敦当时是无可争议的英国酿酒中心。到1701年，伦敦194家普通啤酒厂酿的酒（平均每家约5000桶）是这个国家其他地方574家普通啤酒厂酿酒量的两倍。但要注意的是，公共酿造当时集中在南部。

在17世纪晚期的伦敦，一种称为“琥珀”或“两便士”的啤酒是非酒花型爱尔最后残存的遗迹。它也使用一部分酒花，但在数量上远远低于新的酒花型棕色爱尔，后者很快被称为“波特”（porter）。

古老的书籍里充满着当时对啤酒的赞歌，虽然它绰号众多，但最普通的描述往往是“棕色”或“胡桃色”爱尔。尽管18世纪困难重重，但这个时代对许多人来说却象征着快乐的老英格兰啤酒的古典时期。此后，英国啤酒文化对于这个时代一直有着强烈的怀旧情结。

之后出现了波特啤酒。我会像提及工业化那样在其他地方提及波特啤酒的故事，但现在可以说，这一现象不同于啤酒世界里曾经见过的任何事。廉价、有劲、美味，并且在很大程度上可谓健康的波特啤酒很适合那时的情

更强劲的啤酒被分成两种：（即）温和的和陈年的；第一种能让人解渴，
但第二种就像水被灌到铁匠的锻造炉，让人胃烧灼痛，
就像铁锈侵蚀到铁里，陈年的啤酒也能让人肠胃穿孔，
否则我就是吹牛，我描述的这些也会被当做笑话。

——约翰·泰勒，水的诗人，约公元1630年





贺加斯的《杜松子酒巷》（左）和《啤酒街》（右）

英国社会评论家的观点是，18 世纪酒精的无证生产和销售带来了灾难性的影响。啤酒一直被视为一种温和的饮料。

绪，催生了直到现在还存在的包括烈性啤酒在内的黑啤家族。

一个出口型国家

从 15 世纪后期起，出口对英国的啤酒起到了重要作用。那时候，英国酿酒师已掌握了酒花啤酒的技术，可以将该种啤酒出口到荷兰，而它原本就是从那里传过来的。随着帝国的扩张，英国向世界各地销售包括啤酒在内的各种物品的机会也不断增加。对啤酒有利的是，出境船舶货舱的价格比入境便宜，而且往往需要将重物放在较低的地方以保持船的稳定。所以，只要有英国人的地方，就有装满了出口陈年酒的酒桶和酒瓶。最著名的例子在印度，那里有大批英国的士兵、商人和行政人员。早在 17 世纪 30 年代，英国啤酒就被运到那里。起初量很少，后来，随着需求量的增大，运送量也如滚雪球般增加。最初运送的是浓琥珀色或褐色爱尔，但是当波特啤酒大热后，酒精度更高的啤酒也被运送了过来。

出口的故事中真正有名的部分是在 18 世纪中叶，以淡色爱尔开始并以印度淡色爱尔告终。在 18 世纪 80 年代早期，伦敦的一位名叫霍奇森的酿酒师开始出口桶装琥珀色高酒花十月啤酒。这是一种很浓的啤酒，可以长期保存。它适合六个月的海上航行，并能在到达时达到最佳状态。没有证据表明针对印度出口市场的特殊配方就在这个时候形成。经历了 40 年的蓬勃发展后，霍奇森的儿子接管了

英国的啤酒在荷兰和德国低地很有名，它由大麦和啤酒花制成，
因为英国生产许多啤酒花，而他们也使用弗兰德斯啤酒花。
德国低地的海边城市禁止向公众出售英国啤酒，
以保护自己的啤酒酿造商，但私下里他们像咽花蜜一样吞下英国啤酒 。
但在荷兰，英国啤酒的消耗量大得令人难以置信。
——费恩思·莫里森（Fynes Moryson），行程，1617

啤酒厂，他过于贪婪，失去了东印度公司的青睐，而后者是英国对亚洲出口市场贸易控制的强大垄断体。

与此同时，13 世纪以来，在北方特伦特河畔的伯顿，酿造商们因酿造浓爱尔而闻名——这得益于那里得天独厚的硬质井水。就在即将进入 1800 年时，一个运河项目开辟了一条从伯顿到海洋的可靠路径，对于伯顿的酿造商们来说，他们从波罗的海一直运送到俄罗斯的甜味、深色啤酒的数量得到了大大提高。由于 1822 年开始征收高关税，所以俄罗斯这一通道崩溃。霍奇森事件导致了印度市场的开放，伯顿的奥尔索普啤酒厂很快就抓住了这个机会以发展自身。

霍奇森出售的较淡的酒花啤酒与当时的伯顿啤酒很不同。这些甜美的深色啤酒可能已经减弱了 50% 的口感，因此需要花些功夫来发展一种更淡而清爽的啤酒，从而令人信服地取代伦敦啤酒。伯顿充满石膏的水质实际上比伦敦的水质更适合酿造淡酒花啤酒；最初的配方据称是在一个茶杯里开发出来的。

新的输向印度的伯顿淡啤酒遵循着不断增加酒花就意味着啤酒能保存更久这个一般规律，所以他们所使用的酒花要多于那些国内啤酒。在巴斯啤酒营销史上有个著名的故事：一艘开往印度的船沉没后从中回收了几桶印度淡色爱尔，这些回收的啤酒在英国的饮酒大众中受到疯狂追捧。虽然这个故事有一些历史问题，但可以肯定的是，在某一时间点，公众开始喜欢这种印度啤酒，淡而清脆的啤酒受到了极大的好评。这种新啤酒和之前的波特啤酒一样，野火般蔓延开来，到 19 世纪中叶，淡啤酒和印度淡色爱尔已经取代了波特啤酒，成为了英国较为流行的啤酒。

19 世纪中期的英国啤酒按后来的标准是非常有劲的。乔治·阿母辛克的酿酒笔记非常详细地描述 1868 年的啤酒浓度范围：从单料司陶特、温和或流动啤酒的 5% 的酒精度到“伦敦爱尔”高达 13.8% 的酒精度，而且在 5.5% ~ 7% 的范围内有许多种啤酒，远高于今天英国酿制的啤酒。阿母辛克是酿造业的内行，他并不乐意看到啤酒的这种发展方向。他是一个直言不讳的英国啤酒批评家，他在《酿造实践》（1868）中写道：酿酒厂实行 “一个低级的酿造系统，酿造先令爱尔和任何更高价格的啤酒，允许巨大的折扣……这些费用肯定在许多情形下不带来任何利润。”

现代风格的根源

1880 年，麦芽税被废除，取而代之的是

一个基于啤酒麦汁浓度的税收系统，这大致相当于按酒精含量收税。这种渐进的系统存留到现在，它造成了酿制越来越淡的啤酒的压力，这一趋势在 19 世纪后半叶更加迅速。

在维多利亚时代晚期的英格兰，大多数不同风格的啤酒有许多不同的强度。由一个或多个 X 字母表示淡或浓的啤酒的强度，最强的是“XXXX”。该世纪中叶，苦啤酒作为一种啤酒风格成为了代表淡啤酒和印度淡色爱尔的消费者的俚语。特别是在英格兰南部，“K”被用来代表一系列淡、干、不似一般爱尔那么苦的啤酒。X 系列啤酒有一个范畴，从原麦汁浓度为 1.045OG（柏拉图 11 度）的 K（又名 AK）啤酒到原麦汁浓度高达约 1.090OG（柏拉图 24 度）的 KKKK 级啤酒。随着时间的推移，淡啤酒、苦啤酒和 K 型啤酒这些一度不同的啤酒，通过一个半世纪的统一名称、区域差异、过于急切的推销商和任何文化产品的正常变迁，已经无可救药地混合在了一起。在 19 世纪末，波特啤酒已经在苟延残喘。啤酒家族中最浓的成员已经被它的后裔——司陶特——所代替，它们用大量的黑麦芽（或用爱尔兰烘烤过的黑色大麦）酿制，毫无歉意地摒弃了用棕色麦芽的老方法和为期一年的发酵。逐步取代了波特啤酒的地位的是被称为“温和”的啤酒。这个词是一个非常古老的用法，指的是啤酒未在木制容器中储存，因而未经酸化，而是直接从酿酒厂里新鲜出售。但在 19 世纪末，温和啤酒指的是用比淡色爱尔麦芽颜色稍深的麦芽酿制的啤酒，同时用少量黑色麦芽加色，并且把糖添加到铜锅里进行弱化。在伦敦，温和啤酒的颜色通常是红棕色，但在其他地方则有淡温和啤酒。

浓啤酒的英文旧名

烈性啤酒（Stingo）

“吹气帽”（Huffcap）

尼皮泰特姆（Nipitatum）

“爬上 – 脑壳”（Clamber–skull）

“龙乳”（Dragon’s milk）

“疯狗”（Mad–dog）

“抬腿天使的食物”（Lift–leg Angel’s food）

“大步走”（Stride–wide）



“柱形”爱尔酒杯

这些水晶玻璃杯大受欢迎，因为它们展示了 19 世纪中叶新的较淡的啤酒在其杯中发生的光学效应。

和当时的淡啤酒相比，淡温和啤酒中都加了少量酒花。和大多数的啤酒一样，温和啤酒也有多种浓度，但它在 1871 年达到最高的 1070 原麦汁浓度（OG）（柏拉图 17 度），并在 20 世纪继续下降。

第一次世界大战（以下简称“一战”）对英国啤酒而言是很艰难的时期。所有常见的短缺、配给和战时生产的压力都意味着啤酒浓度下降、酒吧营业时间缩短、啤酒价格上升，并且随着战争的进展供应越来越紧张。到 1918 年，政府要求所有的啤酒浓度一般不要超过 1.030，这意味着不到 3% 的酒精含量。啤酒酿造厂、啤酒和税收水平再没有回到战前的状况。啤酒还被看做是老式饮料，缺乏鸡尾酒的现代光辉和葡萄酒的古典趣味。所有这些增加了整合的压力，其结果是许多啤酒厂被迫关闭。

在 19 世纪 30 年代后期，啤酒消费量有所增加，但战争的硝烟此时又出现在了欧洲的地平线上。第二次世界大战有和第一次世界大战类似的效果：淡啤酒价格更高。而且这一次影响到了个人。德国的炸弹摧毁了酒吧和啤酒厂。战争结束时面临巨大的恢复压力，从而限制了啤酒酿造十多年的发展。1950 年时，英国的酿酒厂数量比 1940 年少三分之一。

所有经典的风格在 1900 年都已经到位了，尽管它们在过去的一个世纪中起起落落。20 世纪也许没有给它们增加多少东西，恰恰相反，英国啤酒变得较弱、苦味减少并加入了更多的辅料，而且比 1900 年的种类更少。尽管怨声四起，但这都是那些强大的社会力量的作用结果——这些社会力量在许多其他国家也起了类似的作用。

被拯救的散装爱尔

对啤酒及其多姿多彩的漫长历史的尊重已经变得如此无关紧要，以至于到了 20 世纪 60 年代，英国的传统生活饮料——散装爱尔——几乎就要被存放在由油罐卡车运送的惰性气体啤酒桶中、喷进酒吧地窖里的大酒池的啤酒所取代。关于散装爱尔在第六章中将有详细讨论，但本质上，它在到达酒吧时仍然在发酵，少量的持续发酵使得啤酒在酵母失效之前就碳酸化了。这意味着木桶没有经过消毒或过滤，而这种处理不善造成了一种更为复杂和微妙的啤酒。从科学角度而言，自然碳酸化本身的好处似乎已有结论，但是因为它伴随着一个自然过程，这使得它成为了一件好事。

一个被称为“争取散装爱尔运动”（CAMRA）的组织于 1972 年成立，它积极游说支持啤酒桶的传统。我们很容易理解为什么现代商业力量反对真正的啤酒——它是过时的，复杂而低效；无法保持酒桶完全一致；需要微妙的技术处理才能在玻璃杯里得到一种很棒的啤酒；保质期也很有限，几天之后，啤酒会变得太平淡无味，或太酸，以至无法出售。但我们也很容易明白为何它对于那些花时间来探究其魅力的人如此珍贵。微妙、丝般顺滑——散装爱尔有一种生命的感觉和一种吸引你一品脱接着一品脱喝下去的深度。在啤酒世界里找不到其他类似的东西。

CAMRA 确实成功地阻止了散装爱尔的湮灭，但是对于充满气体的桶装啤酒来说，现在在市场上已经够多了。拉格在英国很赚钱，并且还在增长。散装爱尔已被保留了下来，

但它现在更像是一个专业啤酒，而不再像任何主流啤酒了，我的猜测是，它将永远无法回到从前。这并不算坏。只要有一个可行的顾客市场，他们知道两者的区别并愿意努力去得到它，就有钱可赚，散装爱尔就会生存下去。

爱尔的味道

所有在此描述的不同风格的啤酒都是采用顶级酵母来发酵的，这些酵母一直与英国、苏格兰或爱尔兰啤酒相关。它们的发酵温度介于发酵室和酒窖温度之间，因此它们往往表现出比拉格更浓的果香和辛辣味。酵母的菌株有很多不同，但往往没有它们的比利时兄弟那么热情洋溢。英国酵母的许多神奇之处在于它能够放大和增强麦芽、酒花和酒中其他成分的味道——有些会突出奶油味的麦芽，有些则强调某些麦芽的木头味道或是清脆的顶级绿色酒花。

大约在1700年和1847年间，英国法律规定，爱尔必须由麦芽制作。此后，法律允许使用糖或其他辅料，英国酿酒商们便一直这样操作。使用辅料的后果可好可坏。如少量使用，比如小麦或燕麦等谷类会增加甜美的口感和奶油味、提高啤酒顶部泡沫的保留度。糖、玉米渣或水稻渣使啤酒酒体变淡，从而造成一种不那么能裹腹（即更适合饮用）的啤酒。这也许不是一件好事，但因为大多数辅料都比大麦麦芽便宜，总有财务部门的人受诱惑去多添加辅料，进而超过酿酒师认为好啤酒该有的范围。这确实是你在品尝英国麦酒时需要注意的。

麦芽本身偏向清脆，并带有烤面包的爽口感，即使在淡啤酒中也是这样。一般在德国黑啤酒里经常发现的那种奶油焦糖味在这里不重要。一个例外是浓苏格兰麦酒这一种类，其中那些醉人的麦芽味是其最大的诱惑。

所有淡啤酒的家族成员的一个显著特点便是添加啤酒酒花。英国啤酒花的家族的相似性在于它们浓郁的绿色香料味。在现实中，英国酿酒商大量使用进口酒花，但他们会避免使用那些会使其产品在香气方面超越传统界限的方式。换句话说，他们不用带有明显美国特色的酒花品种，如卡斯卡德（Cascade）。过去，像波特啤酒和司陶特那样的深色啤酒中有许多酒花，但现在已没有那么多了。在这些深色啤酒中，只有爱尔兰司陶特保留了一点最初的苦味。

在美国，我们很少喝到用正确方式上酒的英国麦酒。 这里有漂洋过海而来的珍贵的桶装特色啤酒。风浪之后，许多啤酒依然活力犹存。巴斯酒厂和其他大卖家的生啤酒桶往往气体充得太多，而且上酒时啤酒的温度太低。如果你能控制，50 ~ 55°F（10 ~ 13℃）是基本恰当的。用你的叉子轻快地搅动啤酒以去除一些气体，这样做就差不多了。你最好的选择可能是找到一个美国手工精酿啤酒厂，其以经典的方式制作传统风格的啤酒，你可以在那儿购买一桶这样的啤酒。

> 爱尔应具备以下特点：它必须新鲜和清亮，它必须不黏稠且没有烟味，也没有麦芽汁或尾巴。
>
> ——安德烈·布尔德，一个简明的方法或健康食谱，1542年

淡色爱尔和苦爱尔

正如前面提到的，这些构成了一个密切相关、混杂在一起的爱尔家族，而且它们的命名有点混乱。“淡色爱尔” 这个名字更适用于指这个范畴中较浓的瓶装啤酒，但也有大量的生啤叫这个名字。“苦” 可以包括所有不同浓度的啤酒，尽管该术语通常指的是生啤，但也有灌装版“普通” “最好的或特殊的” 和“特别苦”（ESB）。这些名称用于浓度渐进增高的啤酒——尽管这绝不是普遍叫法，而且许多啤酒厂只生产这类啤酒中的两种，而非三种。

发酵啤酒在第一次世界大战后大致达到其目前的形式，尽管自那以来也有一些变迁。在味道上，这些啤酒是建立在一个被称为“淡啤酒” 的稍微烘干的麦芽的基础上，它有一种坚果的味道和淡淡的烤面包味。在大多数情况下，这些是辅料啤酒，这些辅料给了它们一种清脆、适合饮用的特质。这种啤酒风格的名字之所以含有“苦”字并非是巧合。酒花始终是一个关键因素，有时能起强大的作用。英国风格的啤酒花是必需的，至少在香气方面 。



我已经尝过白葡萄酒还有红葡萄酒、
马德拉酒和摩泽尔酒，
但这些酒没一个可以展示这种慵懒的风味；
关于从头到尾的所有投诉，有个事实很清楚，
没有什么疾病不能被光荣的苦啤酒所治愈。
——麦克拉克伦

经典苦爱尔

发源：1850 ~ 1950年以淡色生爱尔的形式开始发展， 随着时间的推移，它在浓度和酒体方面变得越来越淡。如前面提到的，它有不精确的亚类型范畴。通常酿造中加入了除了麦芽以外的辅料，用以减轻酒体、增强其适饮性。到目前为止，最好的喝法是作为散装爱尔直接从木桶里提取饮用。尽管它们浓度低并加入了辅料，但它们中最好的啤酒仍有诱人的复杂性和吸引力。

产地：英国，尤其是英格兰地区；可靠的传统版本也包括一些美国和加拿大的工艺酿酒厂生产的产品

风味：新鲜的酒花加坚果味的麦芽，清爽的回味

气味：酒花第一，加上坚果或木质麦芽；香料和水果味也很明显

平衡：酒花或麦芽有平衡；苦味

季节性：一年四季

搭配食物：多种食品；烤鸡或猪肉； 配咖喱很经典

推荐啤酒：这种风格实际上是用散装爱尔的上酒方式上另外一种啤酒。看看你能不能在专业酒吧或地方性自酿酒吧找到它。康尼斯顿酒厂（Coniston）的蓝鸟苦爱尔、山脊路酒厂（Ridgeway）的艾凡赫、海威斯酒厂（Harviestoun）的 Bitter & Twisted、皇家橡树、铁锚酒厂的低浓度啤酒、鹅岛酒厂的怪人（Honker's）爱尔和德舒特啤酒厂的单身汉 ESB。

浓度：普通：1.033 ~ 8（8 ~ 9°P）；最好的或特殊的：1.038 ~ 40（9 ~ 10°P）；特苦酒（ESB）：1.046 ~ 60（10 ~ 15°P）
酒精度：普通：2.4% ~ 3%；最好的或特殊的：3.3% ~ 3.8%；特苦酒（ESB）：4.8% ~ 5.8%
发酵度 / 酒体：非常干至中等
色泽：8~14°标准参考方法，浅琥珀色至深琥珀色
苦度：25 ~ 55 国际苦味指数，中至高

经典英式淡色爱尔

值得注意的是，几乎不可能完全区分开淡色爱尔和苦啤酒家族，但由于品酒比赛都这样做，所以我们也将这样做。

整体而言，淡色爱尔比苦啤酒更丰富，但它们有很多相同之处。找到一种全麦芽淡色爱尔的可能性要高于苦啤酒。美国啤酒酿制商喜爱这种风格，并将其纳为己有。美国的许多手工酿造啤酒已经完全符合英格兰风格了，但也有其他无疑为美国所独有的种类。就绝大部分而言，美国版本的啤酒更浓，而且几乎是全麦芽酿造，但真正的区别在于啤酒花。正统的英式淡色爱尔总显示出英国酒花的特性。

发源：它发源于英国乡村酿造的琥珀色“十月”啤酒，在 1800 年前的伦敦已被接受 。稍后，这种风格与北方城市特伦特河畔的伯顿发生了密切关系，并最终传到英格兰的所有地方，或多或少地成为了国民啤酒。在 1870 和 1920 年之间，它的市场比重下降明显。

产地：英国；在美国和其他地方生产的可靠的版本

风味：清脆（主要是因为它的水）、坚果味的麦芽、辣啤酒花

气味：洁净的麦芽和一定量的草药型英国酒花

平衡：平和或干苦；干净的回味

季节性：一年四季

搭配食物：多种食品；例如肉馅饼、英国奶酪

推荐啤酒：与苦啤酒的范围类似，可以试图找到桶装的啤酒或适当的瓶装啤酒。欧汉隆（O’ Hanlon’s）的皇家橡树、惠特博瑞（Whitbread）的淡色爱尔、火石行走者（Firestone Walker）的双料桶装淡色爱尔、奥德尔 5 号（Odell 5）的桶装淡色爱尔。

酒精度：3.8% ~ 6.2%（按体积）

发酵度 / 酒体：清脆，干

色泽：5 ~ 14° 标准参考方法（标准参考方法），金色至琥珀色

苦度：20 ~ 50 国际苦味指数，中至高

印度淡色爱尔

它是更广泛的淡色爱尔家族中非常重要的一部分，而且实际风格可能会有一点重叠。在任何酿酒厂的产品中，印度淡色爱尔（IPA）肯定是更淡一点儿、更强劲一点儿、比其他淡啤酒更苦一点儿的那个——这符合这一风格的一贯历史。识别它们可能很棘手：一个酿造商眼中的淡啤酒可能是另一个眼中的印度淡色爱尔（IPA）。和其他淡啤酒相比，美国版本更强劲，这来源于活泼的、带着松树芬芳的和葡萄柚味道的美国酒花。

发源：真正的印度淡色爱尔是 1780 年左右由伦敦的啤酒酿造商乔治・霍奇森运到印度的十月啤酒发展而来的。到 1830 年，霍奇森被扫地出门，伯顿特伦特的酿造商们开发了一种更脆、更干的啤酒版本。

产地：英国，美国手工精酿啤酒酿制厂

风味：很多的麦芽，但占主导地位的是啤酒花；即使在最苦的啤酒中，也应该有某种平衡感

气味：辛辣的英国啤酒花味道明显，再加上果味的麦芽作为很好的背景

平衡：总是有酒花味，但程度不同

季节性：一年四季

搭配食物：强烈而辛辣的食物；大胆，较甜的甜点、比如说胡萝卜蛋糕

推荐啤酒：伯顿桥（Burton Bridge）的帝国印



度淡色爱尔、Meantime 的印度淡色爱尔、鹅岛的印度淡色爱尔、尖峰（Summit）的印度淡色爱尔、野鹅的印度淡色爱尔。

浓度：1.050 ~ 1.070（12 ~ 17° P）
酒精度：4.5% ~ 7.5%（按体积）
发酵度 / 酒体：脆、干，但是可能有丰富的麦芽味
色泽：麦芽 6 ~ 14° 标准参考方法，金黄色
苦度：40 ~ 60 国际苦味指数，高

历史风格

伯顿爱尔（Burton Ale）



这一印度淡色爱尔的深色皮肤“表亲”是伯顿酿酒厂在大幅生产名噪一时的印度淡色爱尔前推出的产品。它们味道丰富，呈深琥珀色甚至棕色，带有很甜的回味，原麦汁浓度往往很高。 各处的人们都急不可待地饮用这种啤酒，它一路流行，一直流行到俄罗斯——伯顿啤酒的最初出口市场。这一风格总体上低调神秘，但也有几个商业版本被酿造了出来。它的声名应该得到更好的传扬。但令人困惑的是，“伯顿爱尔”后来成了一个贸易术语，用来指淡色爱尔或印度淡色爱尔。

英式金色爱尔或夏令爱尔

经过一个漫长的、没有酒精的世纪之后，看到英国酿酒师有一些新的想法出来真是太棒了。

发源：这是一些英国小型酿酒厂近期开发的一个产品，这种风格基本上就是减弱了的印度淡色爱尔，其酿造初衷是以爽口、解渴的啤酒形式来与拉格大潮相抗衡

产地：英国；美国手工精酿啤酒酿制厂

风味：明亮，清爽的浅色麦芽；酒花的回味

香气：清爽的麦芽和辣酒花

平衡：平衡至合理的酒花味

季节性：夏天

搭配食物：各种各样的食物；鸡、海鲜、辛辣的菜

推荐啤酒：酒花浸槽酒厂（Hopback）的夏日闪电、伍德酒厂（Wychwood）的稻草人金淡色爱尔、托姆斯·沃特金酒厂（Tomos Watkin’s）的Cwrw Hâf（威尔士的“夏日啤酒”）

浓度：1.036 ~ 1.048（9 ~ 12° P）
酒精度：3.6% ~ 5% 按体积
发酵度 / 酒体：干而明快
色泽：4 ~ 8° 标准参考方法，淡金色 ~ 琥珀色
苦味：20–28 国际苦味指数，中等



苏格兰爱尔

苏格兰的啤酒与它们的英格兰表亲密切相关。虽然有一些差异，但它们都来自同一个广泛的传统，随着工业化的进展，啤酒变得越发相似了。

我们眼中标准的苏格兰爱尔是一种甜甜的、散发着淡酒花味、呈红宝石色的酒。这么说当然不是空口无凭，因为我们能举出证明这些特点的例子。但今天的苏格兰啤酒的品种极其丰富多样。一个多世纪前，爱丁堡以甜度低、富含矿物质的淡啤酒而出名——它的酿造用水与伯顿啤酒的酿造用水很相似。

英国北方的气候比较凉爽，因此与英格兰啤酒相比，苏格兰啤酒的发酵温度通常比较低，这意味着苏格兰爱尔不似英格兰爱尔那样带有较多水果香和香料味——因而麦芽的特性更为明显。苏格兰有人种植啤酒花，但这里对它们来说实在太偏北了，目前还没有商业化生产。无论是因为苏格兰人不想给英格兰人钱，还是由于一些不那么光彩的原因，苏格兰爱尔一般都有是轻酒花型。

因为我们还在英伦三岛，因此命名将会有些混乱。苏格兰啤酒分几种酒精度，在历史上用先令来指定（60/-，70 /-，和 80/-）——在历史上某一大致时期，这指的是一桶啤酒的实际价格。这个术语现在已经被废弃了。这三个价格区间对应着低酒精度、高酒精度和出口啤酒。这些名称大致与英国苦啤酒的三种价格或三种酒精度相对应。有一支啤酒跻身于高酒精度啤酒之列，它的名字就直接叫苏格兰爱尔，但也有人称其为“小有酒精”（Wee Heavy）啤酒， 或者按照它的先令命名——120 先令爱尔。

中世纪的苏格兰爱尔散发着因用泥炭作燃料来干燥麦芽造成的烟味。根据古老的酿酒书籍，1700 年左右的酿造商显然更喜欢清新的、在较新的煤窑或焦炭窑间接烧制的麦芽风味 。他们认为，无烟啤酒是种真正的进步，这种观点持续了近三百年。但近年来，手工精酿啤酒酿造商开始重新评估自己的祖先。他们发现，把少量用泥炭干燥过的麦芽重新放回到苏格兰啤酒中似乎完全合乎逻辑，于是他们就这样做了。应当指出，一些啤酒厂用的酿造用水流过泥炭，夹带了一定量的泥炭气味，这些泥炭的气味可能会进入啤酒中。

苏格兰淡色爱尔（60 –）

发源：苏格兰生啤酒层级的低端，与英国苦啤酒有类似的历史

产地：苏格兰

风味：干的麦芽味，带焦糖和烤面包的痕迹

香气：清洁麦芽味，没有明显的酒花香气；有泥炭的痕迹

平衡：脂肪和麦芽味，有烘烤的味道

季节性：全年

搭配食物：清淡一点的食物；简单的奶酪，准备得清淡一点的三文鱼和和鸡肉

注：在美国通常没有这种类型。可以咨询您所在地的酿制酒吧。

浓度：1.030 ~ 1.035（8 ~ 9°P）

酒精度：2.5% ~ 3.2%（按体积）

发酵度 / 酒体：轻、干

色泽：10 ~ 25° 标准参考方法，琥珀色至红宝石棕色

苦味：25 ~ 35 国际苦味指数，低

苏格兰烈性酒（70 –）

发源：苏格兰生啤层级的中级，与英国苦啤酒有类似的历史

产地：苏格兰

风味：软的麦芽味，带焦糖和烤面包的痕迹

香气：清洁的麦芽味，没有明显的酒花香气；有泥炭的痕迹

平衡：奶油麦芽味被轻微的酒花香和烘烤味所平衡

季节性：全年

搭配食物：清淡一点的食物；简单的奶酪，准备得清淡一点的三文鱼和和鸡肉

推荐啤酒：卡利多尼安酒厂（Caledonian）的琥珀啤酒；其他的例子很少，在美国不常见。可以咨询您所在地的酿制酒吧

浓度：1.035 ~ 1.040（9 ~ 10° P）
酒精度：3.2% ~ 4%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等至很轻
色泽：9 ~ 19° 标准参考方法，琥珀色至褐色
苦味：12 ~ 20 国际苦味指数，低

苏格兰出口 80 –）

发源：苏格兰的顶级生啤，与英国苦啤酒有类似的历史

产地：苏格兰

风味：丰富的太妃糖或烤麦芽味，尽管酒体相对较淡；酵母特性不强；有泥炭的痕迹

香气：复杂的麦芽味；细微的可可味；没有太多的啤酒花

平衡：肯定有麦芽味，但被烘烤的味道和啤酒花的痕迹所平衡

季节性：全年

搭配食物：清淡一点的食物；中等浓度的奶酪，准备得清淡一点的三文鱼和猪肉

推荐啤酒：贝尔黑文酒厂（Belhaven）的苏格兰爱尔、迈克埃文酿酒坊的出口啤酒、奥德酒厂的 90 先令啤酒、塞缪尔·亚当斯的苏格兰爱尔、弗洛伊德三圣的罗伯特一世（Robert the Bruce）

浓度：1.040 ~ 1.052（10 ~ 12.9° P）
酒精度：4% ~ 5.2%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等轻至略微饱满
色泽：10 ~ 19° 标准参考方法，琥珀褐色
苦味：15 ~ 30 国际苦味指数，低

苏格兰啤酒　烈性啤酒（Wee Heavy）

发源：或许是受伯顿啤酒的影响，慢慢演变为苏格兰啤酒家族的顶级；深色大麦酒，真的

产地：苏格兰，美国手工精酿啤酒厂

风味：丰富的麦芽味，太妃糖和软烤面包混合的味道；酵母特性柔和一点，有点像波特啤酒

香气：复杂而庞大的麦芽味；没有太多别的，但有时有泥炭的痕迹

平衡：脂肪和麦芽，可能有一点烘烤感

季节性：一年四季

搭配食物：粘布丁和其他大量的甜点

推荐啤酒：特拉奎尔酿酒坊（Traquair House）的苏格兰风格爱尔、西丽酒厂（Brasserie de Silly）的苏格兰西丽、爱尔施密斯酒厂（AleSmith）的苏格兰烈性啤酒、肮脏创始人酒厂（Founders Dirty）的“杂种”（Bastard）

浓度：1.072 ~ 1.085（17 ~ 20° P）
酒精度：6.2% ~ 8%（按体积）
发酵度 / 酒体：饱满、甜
色泽：10 ~ 25° 标准参考方法，琥珀色至红宝石棕色
苦度：25 ~ 35 国际苦味指数，低

英国棕色爱尔

棕色爱尔的发源已消失在时间的迷雾里。不知何时起，人们便已开始酿造棕色爱尔，但我们的故事开始于1700年前后。当时，老式、不加酒花的英式爱尔后裔——琥珀色啤酒或两便士啤酒——在伦敦很受欢迎。当时还出现了更苦的棕色爱尔， 它们后来变成了波特。波特取得了巨大成功，但轻酒花型的深色啤酒还是设法与它们这位更受欢迎的表亲共同存在了相当长的一段时间。几个世纪以来，棕色和坚果棕色这些术语被宽泛地应用于指称啤酒，但直到19世纪末，“棕色”一词才成为一个像样的描述啤酒风格的词和一种贸易术语。

棕色爱尔从来都不是最受欢迎的啤酒，但似乎总是有消费者喜欢比淡色爱尔多那么一点点烘烤味、酒花没那么重的啤酒。这种啤酒风格在英国有北方和南方的分别。北方棕色爱尔颜色比较淡一点，比南方的棕色爱尔更强劲一些，并且从一个地区到另一个地区之间存在着细微的差别。虽然有人为棕色爱尔的南方形式的存在给出了充分理由，但目前很难将它和淡味爱尔区分开来。就连世界啤酒大赛（World Beer Cup）也认为它们是同一个品种。

让守财奴把玩他们的财富，
盯着他们成袋的金子；
我的财富一出来，即使他们把所有的宝贝
都算上，也肯定是穷光蛋；
但我还有更多真正的财富，
以及永远不会失落的欢乐；
在友谊的神社，我的床是我的，
还有一杯浓郁的黑啤。
——约翰·哈蒙德，一杯丰富的棕色爱尔

英国北部的棕色爱尔

产地：英格兰北部，特别是约克郡一些美国手工精酿啤酒厂

风味：烤面包味，坚果味，带一些焦糖味的麦芽；淡酒花味

香气：复杂和麦芽味，可能有烤的痕迹，没有酒花香味

平衡：清脆到轻微的甜味；干爽的回味

季节性：一年四季

搭配食物：烤肉和众多丰盛的食物

推荐啤酒：塞缪尔史密斯酒厂（Samuel Smith’s）的坚果棕色爱尔、鹅岛酒厂的“魔女”（Hex）坚果棕色爱尔

浓度：1.040 ~ 1.052（10 ~ 13°P）
酒精度：4.2% ~ 5.2%（按体积）
发酵度 / 酒体：干、微甜
色泽：12 ~ 22°标准参考方法，中等至深的琥珀色
苦度：20 ~ 25 国际苦味指数，低到中等

淡味爱尔

这个名字的本意是指销售的时候比较新鲜、未经长期陈化的啤酒。1880年前后，伦敦的日常啤酒开始接近现代淡味爱尔。1910年以前，“淡味”仅指任何新鲜的、未陈化的啤酒，而不指任何特定的颜色、酒精度或风格。一战结束时，淡味爱尔指的自然是一种低浓度的社交啤酒。淡味爱尔在20世纪中期非常流行，到1960年，它占据了英国啤酒市场的61%。淡色的淡味爱尔很罕见，最持久的淡味爱尔是那种深红宝石色的啤酒——今天，它已拥有一系列的不同的酒精度。1980年，淡味爱尔仅占英国市场14%的份额。

产地：英格兰北部、特别是伯明翰，一些美国手工精酿啤酒厂

风味：稍微烘烤味并带一些焦糖麦芽味；轻酒花味

香气：复杂和淡淡的烤面包味或麦芽味，可能有烘烤的痕迹，没有酒花香味

平衡：麦芽味，但有淡淡的烘烤和清脆的回味

季节性：一年四季

搭配食物：烤肉和众多丰盛的食物

推荐啤酒：奥克尼酒厂（Orkney Brewery）的黑岛（Dark Island）、布劳顿酒厂（Broughton）的黑色道格拉斯（Black Douglas）、伍德酒厂（Wychwood）的“小精灵”（Hobgoblin）深色英式爱尔、鹅岛的 PMD

浓度：1.040 ~ 1.052（10 ~ 13°P）
酒精度：4.2% ~ 5.2%（按体积）
发酵度 / 酒体：干，微甜
色泽：12 ~ 22°标准参考方法，中等到深琥珀色
苦度：20 ~ 25 国际苦味指数，低到中等

英国陈爱尔 / 浓爱尔

这个词有两个含义。“陈”通常是指已在木制容器中陈化了一年左右的啤酒，在这段时间里，它吸收了一种带刺激性的酸度和一组丰富的香味。用这种方式处理过的啤酒被称为“陈啤”，通常在销售时会混合一部分新鲜啤酒。现在，英国已没有多少啤酒这样做了，但这种风格却在弗兰德斯存留了下来（见第十二章）——吉尼斯酒厂（Guiness）到现在还在酿造这种啤酒，但混合的成分已相当少了。

第二种含义不过是所有深浅不同的琥珀色或棕色高酒精度啤酒的统称。这种啤酒的其他方面——如酒花——可能有很大的不同，许多啤酒厂生产的该风格产品都不带“浓”或“陈”等描述词。因为它其实还算不上是一种风格。

发源：承袭古时的传统，即所有浓啤酒都在木桶中陈化至少一年

产地：英国和美国的手工精酿啤酒厂

风味：脂肪和水果味的焦糖，淡淡的酒花香；适当“陈化”的版本有一定的酸度



香气：果香，葡萄干味的麦芽香，可能还有一些烘烤元素以及一些野生酵母的特性

平衡：通常偏甜，但可能是均衡的

季节性：四季，但在寒冷的天气更好

搭配食物：口味浓烈的大餐，如烤牛肉和羊肉；可配甜点

建议尝试的啤酒：狂风酒厂（Gale's）的金奖老爱尔、格林王酒厂（Greene King）的老棕马（Olde Suffolk）爱尔、北岸的老窖藏爱尔、金字塔的雪山爱尔（Snow Cap Ale）

浓度：1.060 ~ 1.090（15 ~ 22°P）
酒精度：5% ~ 9.5%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等至饱满
色泽：12 ~ 30° 标准参考方法，琥珀色到深棕色
苦味：30 ~ 65+ 国际苦味指数，中至高

英式大麦酒

发源：另一种陈啤酒，发源于乡村庄园酿造的浓"十月"啤酒。这个词最早由巴斯酒厂于1903年用在其出产的1号强爱尔上。这个类型有很多变体

产地：英国和美国的手工精酿啤酒厂

风味：复杂的麦芽和酒花

香气：丰富的、带果香的麦芽和香料味啤酒花

平衡：麦芽或酒花

季节性：全年，在冬季最好

搭配食物：口味非常浓烈的食品，但配甜点更好；可尝试斯蒂尔顿奶酪

推荐啤酒：欧汉隆酒厂的托马斯哈代爱尔、J. W. Lee's 的丰收爱尔、铁锚酒厂的老雾笛（Old Foghorn）、湖滨酒厂啤酒生产线的大麦酒风格爱尔

浓度：1.085 ~ 1.120（20 ~ 29°P）
酒精度：6.8% ~ 10%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等至饱满
色泽：10 ~ 22° 标准参考方法，琥珀褐色
苦度：40 ~ 60 国际苦味指数，中至高

波特㊀

你以为你知道什么是波特？不知道？好吧，我也不知道。

研究波特的历史就像凝视理论宇宙学的多维宇宙，随着时间的流逝，多个转化的平行世界在不断翘曲和移动。你越是试图压制它，它就越是挣脱出来，成为令人意想不到的其他东西。当然，这有很多乐趣。

波特不是被发明出来的（尽管在肖尔迪奇流传着拉尔夫·哈伍德和大钟啤酒厂的故事），它在一代人或几代人之后出现，从一种棕色爱尔的集合体转化为一个纯种的栗色酿酒家族，并最终被命名为波特，意思是"运输工人"（porter）——他们是这种啤酒最热情的追捧者。以前从来没有一种叫"波特"的东西，等到后来，这个名字被应用到这种啤酒头上时，无论是名称还是意思都有了许多不同的说法。

波特在其近三个世纪的历史中已经改变了每一代人。它起初是用适度烘干的"棕色"麦芽制作的啤酒，这给了它丰富的烘烤味和饱满的酒体。当啤酒酿造商用比重计发现这种工作效率多么低后，在大约1780年，他们转向使用提取物更丰富的淡麦芽。这留给他们一个

㊀ 波特啤酒是一种用焙烤麦芽酿制的黑啤酒。

关键问题：如何获得从前的深褐色。他们采用了各种各样的焦糖制作方法，尽管这大多是非法的。但这却大大改变了啤酒的味道。

酿造商兼作家威廉·蒂泽德在 1843 年说："在我们这个喝啤酒的国家里，几乎没有任何两个酿酒厂——尤其是相邻的酿酒厂——其产品的风味和质量是一样的，特别是波特这一产品。即便是在伦敦，一个熟练的行家只要毫不犹豫地尝一尝，就能真正发现一些特色风味，正是这些特色风味将主要酿酒厂或相邻酿酒厂的管理层彼此区别开来。"

1817 年，一个名叫丹尼尔·惠勒的人发明了一种焙烧窑来生产黑麦芽，这解决了着色的问题，但却再次改变了波特啤酒。在整个 19 世纪，司陶特以损害普通老式波特为代价繁荣起来，在很大程度上，浓度、苦味和颜色已大半从波特身上剥落。到一战时，波特已经连喘息都很困难了。

啤酒鉴定师认证项目（BJCP）和世界啤酒大赛风格指南都将波特分成两个单独的次类别："稳健型"和"温和型"。我觉得这有点武断，因为当吉尼斯酒厂于 1974 年停止生产波特时，波特就已在它的故乡正式宣告死亡了。对于这两种类型的波特似乎没有一个清晰的、富有逻辑的历史术语或贸易术语。在现实中，波特代表了相当广泛的没有任何明确次类型的深棕色啤酒。其中有些甚至侵入到了司陶特的地盘。

发源：伦敦，1700 年左右。波特被认为是第一个工业化的啤酒；酒精度更高的版本称为"司陶特"。

产地：英国和美国的手工精酿啤酒厂

风味：奶油烘烤麦芽味，不论带不带酒花

香气：烘烤味的麦芽香；通常很少或没有酒花香味

平衡：麦芽，啤酒花，按各种不同比例烘烤

季节性：全年，在凉爽的天气尤好

搭配食物：烤制食品和烟熏食品；烤肉，香肠，巧克力饼干

推荐啤酒：塞缪尔史密斯的塔迪（Taddy）波特、旗帜酒厂的波特　德舒特啤酒厂的"黑屁屁"（Black Butte）波特、大湖的爱德蒙德·菲茨杰拉德波特

浓度：1.040 ~ 1.065（10 ~ 16°P）

酒精度：4% ~ 6.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：中等

色泽：20 ~ 50° 标准参考方法，棕色到黑色

苦味：20 ~ 40 国际苦味指数以上，低至中高

波罗的海波特

发源：这种类型的波特来源于 18 世纪从英国出口到俄罗斯的啤酒。从很多方面看，波罗的海波特都是传统波特的真正继承者，因为近两个世纪以来，酿造商一直在不间断地酿造波罗的海波特。现代版本的波罗的海波特是拉格，而非爱尔，但由于这二者都拥有与英国版波罗

但所有国家都知道，伦敦是波特诞生的地方；犹太人、土耳其人、德国人、波斯人、中国人、新西兰人、爱斯基摩人、北美印第安人、扬基客[㊀]和美洲西班牙裔都对这一诞生了全球最受欢迎的酒的城市怀有统一的崇敬之情

——查尔斯·奈特，伦敦，1843年

㊀ 历史上，扬基客指新英格兰当地的英籍移民——尤指 17 世纪的移居者——之后裔。

的海波特相同的历史，所以这里将它们一并包括进来。

产地：波罗的海地区，包括波兰、立陶宛和瑞典；也有美国的手工精酿啤酒厂

风味：奶油烘烤麦芽，带少量酒花，回味有些甜

香气：柔软，烘烤味的麦芽香；通常无酒花香气

平衡：麦芽，啤酒花，按各种比例的烘烤

季节性：全年，在凉爽的天气尤好

搭配食物：烤制和烟熏食品；烧烤，牛排，巧克力蛋糕

推荐啤酒：巴尔提卡酒厂（Baltik）的波特、卡耐基的波特、欧克西姆酒厂的帕隆（略带熏味）、南安普敦帝国波罗的海波特

浓度：1.060 ~ 1.090（15 ~ 22° P）
酒精度：5.5% ~ 9.5%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等至饱满
色泽：17 ~ 30° 标准参考方法，棕色到深栗色
苦度：20 ~ 40 国际苦味指数，低到中等

司陶特

司陶特这个词表示很浓的黑啤酒，它至少可以追溯到 1630 年。这个词最初用来指“结实的屁股啤酒”（stout butt beers），最终才被命名为“波特”，因此波特的全部历史都可以看作是司陶特传奇的一部分。司陶特形成了形式广泛、多样的啤酒家族，其成员都有深刻的、黑色的、带烘烤味的特点。

发源：司陶特是波特的“儿子”，但在很多方面青出于蓝而胜于蓝。它拥有多种从干到甜，从弱到强的次类

产地：英国，爱尔兰，美国，加勒比海，非洲 —— 全世界

风味：总是有烘烤味；可能也有焦糖和啤酒花味

香气：烘烤的麦芽味；带或不带酒花香味

平衡：从非常干到非常甜

季节性：全年

搭配食物：美味、浓郁的食物；牛排，肉馅饼；搭配牡蛎也很经典； 更浓的版本可配巧克力

爱尔兰干司陶特

爱尔兰司陶特以吉尼斯酒厂产品和其他产品为代表，其特点是使用烘烤过的大麦、而非黑色烤麦芽。本来这是一个逃税的方法（未发芽大麦不会像麦芽那样被征税），它给啤酒一种独特、尖锐、类似咖啡的烘烤味道。现代配方中也使用生的、未发芽的大麦，即使在低浓度的情况下，也能使啤酒拥有丰富的奶油味口感。

推荐啤酒：健力士吉尼斯的生啤、比美（Beamish）、北岸的老 38 号司陶特、佛洛依德三圣的黑太阳司陶特

浓度：1.038 ~ 1.048（9.5 ~ 12° P）
酒精度：3.8% ~ 5%（按体积）
发酵度 / 酒体：干
色泽：40+° 标准参考方法，黑色
苦度：30 ~ 40 国际苦味指数，中至高

甜（伦敦）司陶特　牛奶司陶特

司陶特在它的诞生地演变为一种弱、软、甜并带有烘烤风格的啤酒。到 20 世纪初，它被定位为一种适合病人饮用的饮料，并常添加未发酵牛奶乳糖来增甜。

推荐啤酒：麦克森酒厂（Mackeson's）的XXX司陶特、圣彼得酒厂的奶油司陶特、三姆酒厂的奶油司陶特

浓度：1.045 ~ 1.056（11 ~ 14°P）
酒精度：3% ~ 6%（按体积）
发酵度 / 酒体：甜，饱满
色泽：40+° 标准参考方法，黑色
苦度：15 ~ 25 国际苦味指数，低

燕麦司陶特

将生燕麦或发芽燕麦加入到司陶特里似乎是一个20世纪的发明。燕麦增添了一种柔软、丰富的奶油味和一丝类似饼干的坚果味。

浓度：1.038 ~ 1.056（9.5 ~ 14°P）
酒精度：3.8% ~ 6%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等，浓郁，燕麦味
色泽：25 ~ 40° 标准参考方法，棕黑色
苦度：20 ~ 40 国际苦味指数，低到中等

爱尔兰外国司陶特 特浓司陶特

这些都是在国内作为奢侈品销售的浓啤酒，但也会出口到大英帝国的边缘地区。这种风格最热心的支持者在热带地区——从牙买加到尼日利亚再到新加坡，特浓司陶特都被广泛酿造。

推荐啤酒：健力士特佳司陶特（Extra Stout）（瓶装）、D&G的龙司陶特、大钟的双料奶油司陶特、派克（Pike）酒吧及酿酒坊的XXXXX派克司陶特

浓度：1.056 ~ 1.075（14 ~ 18° P）
酒精度：5.5% ~ 8%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等至饱满
色泽：30+° 标准参考方法，深黑色
苦度：30 ~ 65 国际苦味指数，中至高等

帝国司陶特

风格更加强劲，"帝国"的名称来源于18世纪，这种风格绝大部分在俄国皇室流行。

推荐啤酒：勇气酒厂（Courage）的帝国司陶特、哈维（Harvey's）的小公鸡帝国特佳司陶特、大分水岭（Great Divide）的橡木桶陈酿"雪人"帝国司陶特、北岸的老拉斯普京（Old Rasputin）帝国司陶特、石头酒厂的帝国司陶特

浓度：1.080 ~ 1.120 +（19 ~ 29°P）
酒精度：7% ~ 12%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等至饱满
色泽：35+° 标准参考方法，黑色
苦度：50 ~ 80 国际苦味指数，高



第十章

拉格家族

拉格的历史就是占世界主导地位的啤酒的故事，至少从数量上来说是这样。如果酿造得宜，拉格能算得上是一款能给我们带来真正快乐的啤酒。拉格家族包括几种不同的风格：从苍白到深栗色、从淡而无味的到口感浓烈的，所有的品种都有同样的特点：低温发酵后贮藏，或称“陈贮”（lagered），即在低温下保持更长的时间。

拉格的发源地在德国巴伐利亚及附近地区。直到19世纪中末期，拉格一直都是该地所特有的品种。后来，拉格不可思议地流行了起来，进而传播到了世界其他地区。

我们惊讶地发现，这样一个获得了巨大成功的啤酒家族，关于其发源的记载却少得可怜。和大多数其他风格的啤酒一样，拉格也有一个不那么让人满意，但却广为传颂的创世故事，当然，这个故事中可能包含了某些真相。故事是这样的：巴伐利亚的酿造师让啤酒发酵时，要么是放在自然的岩洞里，要么是在山坡上的石灰岩里凿个酒窖。随着时间的推移，他们使用的酵母适应了低温，产生了一种全新的变种，这发生在16世纪的某个时候。

我们明确知道的是，在更早的时候，酿酒这项活动（以及其他活动）远在德国北部，在不莱梅、汉堡和其他属于汉莎商会的城市。巴伐利亚那时候还是土里土气的穷乡僻壤，现在还有人对巴伐利亚保留着这种印象呢，尽管这个地区出了著名的宝马汽车和其他高精尖的大企业。

汉莎城市同盟是世界上最早生产含有酒花的啤酒的地方，这些城市生产的啤酒被装船运往北海和波罗的海沿岸各地。当时有两种不同的啤酒世家：红啤酒和白啤酒。这两种酒的差别实在太大，各有自己的同业公会。白啤酒含酒花，红啤酒的酿造还是用传统的芳香型草本植物（合称为格鲁特）来调味。这种混合物包括香杨梅、蓍草，有时也加入野生迷迭香，还有从当时的厨房里随手抓出来的不知名的香料。红啤酒的售价很高，由教会或其他享有其所有权的机构出售，这就是啤酒税的早期雏形。

到中世纪晚期，巴伐利亚北部，尤其是纽伦堡，开始作为蛇麻草交易中心而出名（500年后它仍是世界蛇麻草交易的中心）。但是，在巴伐利亚南部，不含酒花的红啤酒仍占主导地位。我们有必要记住的是，当时并没有我们今天所知道的德国这样一个国家。当时只有几个小的公国，它们各有自己的律法、传统和度量衡，酒桶大小也不一样。

早在十三、十四世纪，埃因贝克这个小城就因其啤酒而出名。这个小城不在教会的控制范围之内，这就意味着这里的酿酒师没有义务必须使用香辛料混合物来酿酒。作为蛇麻草交易的中心，这个小城专酿加过酒花的啤酒。这里酿造的啤酒被大量地销往巴伐利亚，并在那里风靡一时。很显然，这种埃因贝克啤酒给巴伐利亚的酿造师们带来了灵感。纵观历史，我们可以看到，当地的酿酒师一次又一次地模仿进口啤酒，特别是在引入酒花方面。埃因贝克适合酿酒的季节是9月末到5月初，这就意味着啤酒的发酵通常是在较低的温度下进行，这可能发展出适合低温的酵母。

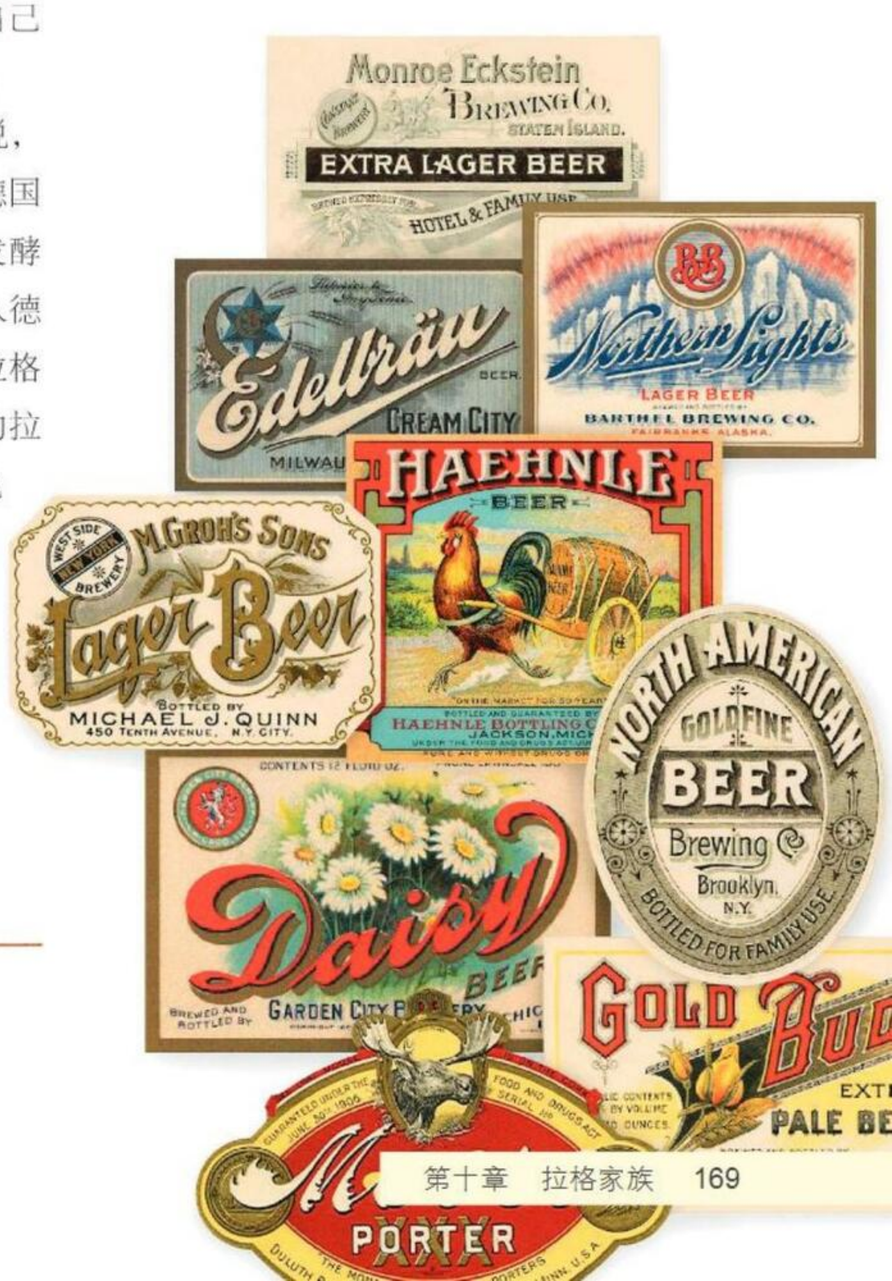
1540年，路德维希十世公爵从靠近埃因贝克的不伦瑞克请来了一位北方的酿酒大师，请他南下到巴伐利亚，然后带回一些酿造的秘方。此后不久，埃因贝克燃起了灾难性的大火，而宗教改革引发的斗争也切段了德国的南北贸易之路。但是有迹象表明，此前巴伐利亚的酿酒业就已经整合了北方的技术：慕尼黑市议会1420年的年鉴中曾有简短陈述，照我们的理解，它所指的就是拉格啤酒。1487年，慕尼黑通过了一条法令（即后来的“啤酒纯净法”的前身），规定酿酒师只能使用酒花、麦芽和水——这明确表示老式的不加酒花的香辛料啤酒一去不复返了。最后，1533年的一条法令规定酿酒必须在9月29日到来年的4月23日之间进行，这有助于酵母变形为低温发酵的拉格形式。这些寒冷天气中酿造的啤酒在当时被叫作Braunbiers（棕色啤酒）。自那时起，慕尼黑就一直以棕色啤酒而闻名。

和世界其他地区一样，在德国，啤酒一直都是以较小规模的“手工业”方式生产，直到工业革命的影响蔓延到此地。提到酿造业现代化过程中比较重要的影响力，在德国有小加布里埃尔·塞德迈尔，在奥匈帝国则有安东·德雷尔。这两位都是酿造业的神童。塞德迈尔家族已经参与到了酿酒业当中，德雷尔家族也一样，两位神童很快成了好朋友。1833 年，两人年仅 22 岁，都被送往英格兰，希望能够在当时快速工业化的英国啤酒厂中有所发现。他们承认进行了一些工业间谍的活动，甚至制作了一柄中空的手杖，手杖底部有个活塞，趁人不备时，他们就可以偷偷地把发酵中的啤酒装在手杖中，带回宾馆细细研究。这肯定相当有趣，显然他们学到了足够多的东西，回到德国之后建立起了自己的啤酒王国，其影响迄今在欧洲仍有遗留。

几百年的时间非常漫长，但不管怎么说，最后巴伐利亚风格的拉格胜出，取代了德国其他地区和附近很多国家的大部分上层发酵的啤酒。最后一击是 1871 年巴伐利亚并入德意志帝国。当时有很多发展比较成熟的拉格风格的啤酒，这些啤酒为现在经典风格的拉格奠定了基础。淡色品种在市场占主导地位，但也有其他一些香醇可口、令人迷醉的拉格。

此时的北美，在内战前的几十年里，拉格随着德国移民的到来迅速走红。美国在很大程度上是一个嗜饮烈性酒的国家，虽然消费统计很难确定，但这一点简直是人尽皆知。1810 年的政府报告表明，美国人均烈性酒的消费量是每年消耗纯酒精超过 14 夸脱（1 夸脱约等于 0.946 升）。啤酒的消费当时估计在 5 夸脱左右，从酒精的消耗量来说，大约是 70 1 的比例。有一些州，比如宾夕法尼亚州、纽约州和马萨诸塞州，也生产一定量的啤酒，当年其他地方要么因为大麦很难生长，要么因为烈性酒实在便宜太多，所以没有理由要酿制啤酒。

有些德裔美国酿酒师的商业远见，简直可以媲美他们的国家梦想。到 1870 年，帕布斯特（Pabst）、布希（Busch）和施里茨的尤里安（the Uehleins）家族一起，建立了大型的啤酒销售网络，把啤酒送到了很多地区，比如南方，当时南方的啤酒还很少很珍贵。他们



美国啤酒商标 1890–1940
这些商标堪称平面艺术的完美典范，
准确地抓住了美式啤酒之道中最突出的活力。

利用每一次的技术进步：蒸汽机、铁路、冷藏、巴氏消毒，还有电报。

在自身强烈个性的推动下，再加上超凡的组织能力，这些大规模生产啤酒的德裔酿酒师们创建了所有产品目录下最早的国内名牌。即使是在今天，要在每个市场都保持供应新鲜的啤酒，也绝非易事。但是在19世纪，我们谈的是放在木制板条箱里、装在手工封塞的酒瓶中的瓶装啤酒，它们乘火车穿越几千英里（1英里约为1.6米），每隔几个小时就得重新加冰，而这些冰是前一年冬天从北方的河湖中挖来的，存放在预先设计好的地点。

在早些时候，美国的德国风格啤酒主要是深色的慕尼黑系列，当然也有其他风格。这里的酿酒师从不同的德国城市中得到灵感，因此就有了名为卡姆巴哈（Culmbachers）、厄兰格、杜塞尔多夫等不同的啤酒。安东·施瓦兹是一位酿造科学家，同时他也是《美国酿酒师》杂志的编辑。1870年，他和其他一些人，包括发酵技术研究所（后来称西贝尔研究所）的约翰·爱德华·西贝尔一起，完善了辅料蒸煮技术，这是使用稻谷和玉米等酒体轻化辅料所必需的技术。同时，机器生产的酒瓶和冷藏技术使得酿酒师可以制作并出售淡色、泡沫丰富、适合冻饮的啤酒。美式的辅料啤酒就是这样诞生的。在禁酒时期到来之前，这种啤酒一直在美国市场上占主导地位。

美国手工精酿经典拉格风格

德舒特啤酒厂的皮尔森（本德镇，俄勒冈州）、胜利酒厂的女歌手（Prima Pils）皮尔森（唐宁镇，宾夕法尼亚州）

大湖酒厂的多特蒙德金色啤酒（克利夫兰，俄亥俄州）

两兄弟酒厂的三伏天多特蒙德啤酒（沃伦维尔，伊利诺伊州）

斯多特酒厂的十月欧菲（亚当斯敦，宾夕法尼亚州）

新格拉鲁斯酒厂的“哎呀”（Uff Da）博克（新格拉鲁斯，威斯康星州）

国会大厦深色啤酒（米德尔顿，威斯康星州）

斯普雷彻酒厂的黑色巴伐利亚啤酒（格兰岱尔，威斯康星州）

波士顿啤酒公司塞缪尔·亚当斯双料博克

……还有一些比较古怪的美式拉格

国会酒厂的秋火，一种琥珀色的双料博克（米德尔顿，威斯康星州）

角鲨头酒厂的帝国皮尔森啤酒（密尔顿，特拉华州）

捣蛋鬼死家伙（Rogue Dead Guy），一种适饮性很足的五月博克（新港，俄勒冈州）

满帆（Full Sail LTD），一种烈性金色拉格（胡德河，俄勒冈州）



德式啤酒杯，发酵技术研究所，约 1910 年。芝加哥的这家酿酒学校现在被称作西贝尔研究所。它成立于 1872 年，是美国同类机构中历史最悠久的。

拉格啤酒的风味

拉格啤酒在凉爽的天气中发酵并在低温环境下熟成，这就意味着酵母新陈代谢的化学过程减慢了。在爱尔发酵过程中，酯和其他化学成分散发出的果味前调在拉格中远没有那么明显（说实话，在品评竞赛中，拉格中若有任何果味痕迹的话，都会成为把它驱逐出评酒席的理由。）较长的发酵过程使得这些化学物质有时间被重新吸收，并转化为芬芳气味不那么明显的化合物。这就意味着拉格的滋味更纯净，没那么复杂，更能集中体现麦芽和酒花的味道——几乎没有任何其他味道。在酿制拉格的过程中，酿酒师让原材料来“做”重要的提升工作。而他们自己的工作就是把原材料按正确的比例放在一起，剩下的事情他们就不参与了。

爱尔酵母有上百种不同的菌株，但拉格酵母却只有两种密切相关、有些细微差别的菌株群。这意味着拉格并不在意由酵母形成的风味和香气，起码不像爱尔那么重视。

拉格是甜得发腻的麦芽味和清爽宜人的酒花味的一种均衡。对很多不同风格的拉格来说，德国或捷克式的酒花非常关键。拉格酿造师，甚至包括手工精酿啤酒酿造师在内，都倾向于严格按照规则手册来酿制，很少有英国或比利时风格的爱尔中常有的即兴发挥。我很喜欢酿制得宜的经典拉格，但我也想看到美国人放轻松一些，别那么虔诚地照本宣科。少许的创新也许会让这个风格的啤酒在市场上更有活力。

因为多数传统的欧式拉格都是纯麦芽酿制的，所以有必要关注一下麦芽的特性。麦芽是面包味的呢？还是带有些许的蜜糖或轻微的焦糖味道？是像太妃糖呢？还是焦糖味浓重？是烤面包的味道呢？还是烤肉的味道？一般说来，你会发现浓重且明显的烤面包或烤肉的味道，柔滑细腻是拉格的口号。深色啤酒不像淡色啤酒那么苦。不管原料的平衡是什么样的，目的都是要得到清新、柔滑、纯净的酒花的香气和苦味。把它们称作“高贵”的酒花不是毫无道理的。你会发现，德国的哈拉陶啤酒散发着高雅的草木香，甚至类似薄荷的香气，你还可能感受到施帕尔特（Spalter）、特能（Tettnangers）和萨兹更为辛香的气味。这些不同的香气是不同风格所特有的，所以必须要了解你所使用的酒花。

发酵的痕迹不能太重。任何果味的迹象都表明发酵的温度太高了。些许硫磺的气味是可以接受的，而且也可以有少量硫酸甲酯的气

味（见第五章），但如果能闻到黄油的香气，那就表示出了问题。不过，在你打算向酿酒师提出投诉之前，需要确定这种气味是来自啤酒本身而不是分酒线。粗糙的口感可能有多种原因，最常见的原因是由水中某些化学成分所致。加拿大和有些第三世界国家所产的大麦，可能会让啤酒染上一点儿属于谷壳的苯酚的涩味。对于这些地方酿造的啤酒来说，这种涩味是可以接受的。

波西米亚皮尔森

发源：这是出产于发源地的皮尔森，发展出了几千个追随者。该种啤酒是 1842 年发明的，在捷克的皮尔森（Plzeň）市，当时是为了回应淡色爱尔的流行。人们通常称这种啤酒为皮尔森之源（Pilsner Urquell）。Urquell 就是“源头”的意思。波西米亚风格的皮尔森在不断变化，皮尔森之源非常复杂，后来去掉了其中部分的复杂风味，现在越来越难找到真正有魅力的捷克皮尔森了。值得注意的是，很长时间以来，捷克布杰约维采的啤酒可以看作是捷克淡色拉格的代表，不过这种变体的浓度、颜色、味道都更淡一些。

如果你能找到真正的捷克皮尔森的话，你会发现，它的颜色是一种微微闪光的铮亮的金色，酒香则是复杂的焦糖味，几乎要淹没在清新芬芳的细萨士酒花的香气中。它有很多淡色仿制品，因此一定要小心挑选。

产地：捷克共和国以及美国手工精酿啤酒厂

风味：麦芽甜，带有些许焦糖味；细萨士酒花

香气：清新的麦芽加上细萨士酒花的芬芳香气

平衡：或多或少偏重酒花；后味是清新的苦味，尽管有时酒花的含量高得咄咄逼人

季节性：四季皆宜，但最适合温暖的季节

搭配食物：可搭配很多低热量食品，如鸡肉、沙拉、鲑鱼、德式小香肠

推荐啤酒：捷克百威（欧洲的 Budvar），布鲁杰克拉格，康源瑞廷优质捷克拉格，槲树皮尔森（Live Oak Pilz），拉甘尼塔斯皮尔森，极点皮尔森

浓度：1.044 ~ 1.056（11 ~ 14° P）
酒精度：4% ~ 5%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等
色泽：3 ~ 7° 标准参考方法，淡金色到赤金色
苦度：30 ~ 45 国际苦味指数，中等

德国皮尔森

发源：德国北部，以捷克皮尔森的成功为基础，北部风格的苦味和涩味更重些。

产地：德国，欧洲其他地方

风味：清新柔滑的麦芽味，带有草香的哈拉陶（Hallertau）酒花

香气：清新的麦芽味加上浓郁的酒花草香

平衡：苦甜均等或偏淡或苦；后味清新

季节性：四季皆宜，但最适合在温暖的季节饮用

搭配食物：可搭配多种低热量食物，如沙拉、海产品、德式小香肠

推荐啤酒：积发（Jever）皮尔森，司贝特（Spaten）皮尔森，鱼叉（Harpoon）皮尔森，拉甘尼塔斯（Lagunitas）皮尔森，胜利女歌手（Victory Prima Pils）皮尔森

浓度：1.044 ~ 1.050（11 ~ 12.5° P）
酒精度：4% ~ 5%（按体积）
发酵度 / 酒体：清新，无甜味
色泽：3 ~ 4° 标准参考方法，稻草色到淡金色
苦度：30 ~ 40 国际苦味指数，中等

慕尼黑拉格淡啤酒

发源：这款啤酒产自德国慕尼黑，也是在捷克皮尔森的成功基础上发展出来的。慕尼黑的酿酒师直到 1870 年才想出办法处理慕尼黑的水质，酿造出地道的淡色啤酒。尽管如此，这款啤酒仍反映出当地对苦度太高的啤酒的反感。

产地：慕尼黑，及美国某些手工精酿啤酒厂

风味：非常香醇，带有淡淡的焦糖麦芽味，有些许酒花味

香气：清新的麦芽加上浓郁的酒花草香

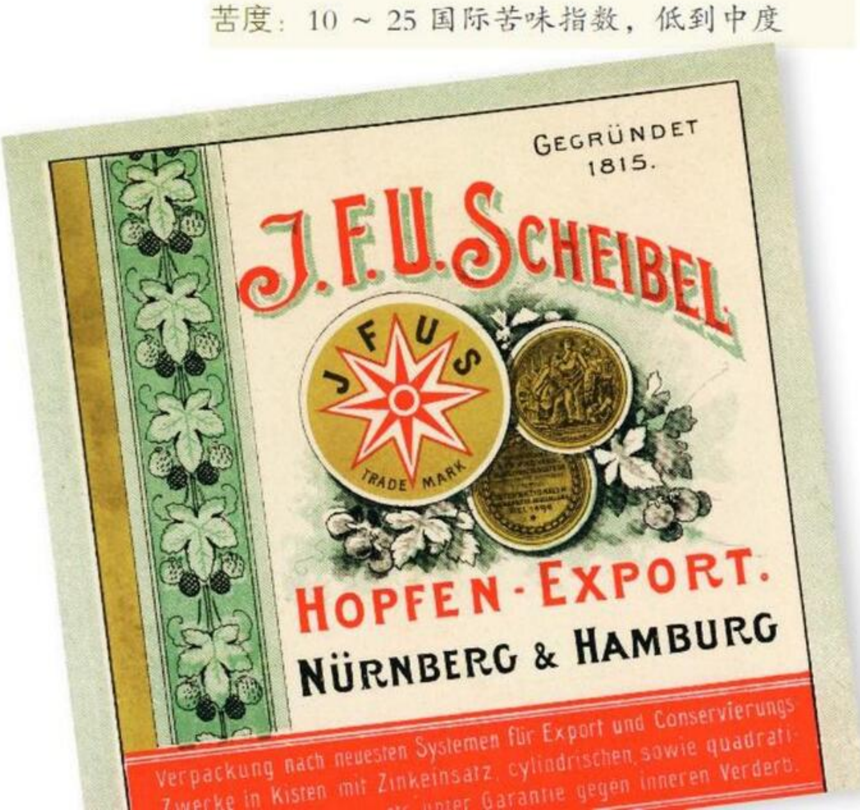
平衡：苦甜均等或偏麦芽甜味，后味香醇柔和

季节性：四季皆宜，但最适合在温暖的季节饮用

搭配食物：可搭配多种低热量食物，如沙拉、海产品，经典搭配是白色小牛肉肠

推荐啤酒：司贝特优质拉格，奥古斯丁淡色拉格啤酒（Augustiner Lagerbier Hell），火石行走者拉格（Firestone Walker），拉赫尔父子金黄色拉格

浓度：1.044 ~ 1.050（11 ~ 12.5° P）
酒精度：4% ~ 5%（按体积）
发酵度 / 酒体：清新，无甜味
色泽：3 ~ 4°标准参考方法，淡金色
苦度：10 ~ 25 国际苦味指数，低到中度



多特蒙德出口型拉格

发源：德国多特蒙德的出口型拉格是德国最早的比较著名的淡色拉格啤酒。这个城市的酿酒师在 1845 年前后开始工业化进程，到 1868 年，有位观察家注意到，就啤酒而言，“多特蒙德之于德国西北，恰如巴伐利亚之于整个国家”。这里的酿酒师开始逐渐偏离当地的酿造传统和酿酒原材料，而是明显在尝试一些完全不同的东西。他们 1865 年开始采用“巴伐利亚方法”酿造拉格啤酒，这种新的淡色啤酒获得了巨大成功。遗憾的是，在 100 年的成功之后，多特蒙德出口型啤酒在它的故乡几乎已经完全过时了。

最初，多特蒙德出口型拉格是稍微烈性的啤酒，主要供出口用。幸运的是，有时也可以买到美国手工精酿啤酒厂酿造的这种拉格。就平衡而言，它介于慕尼黑拉格淡啤和皮尔森之间，但比二者稍微更烈性一些。多特蒙德的水质非常特别，包含碳酸盐、硫酸盐和氯化物，这种水质很适合生产酒花含量适中的淡色啤酒。

产地：以前是多特蒙德，现在更容易在美国几家手工精酿啤酒厂买到

风味：非常香醇，带有淡淡的焦糖麦芽味，有些许酒花味

香气：清新的麦芽加上柔和的酒花

平衡：苦甜完全对等，香醇饱满，后味清新，有矿物的味道

季节性：四季皆宜

搭配食物：可搭配多种食物，如猪肉，香辣的亚洲、法式或拉丁风情的食物

推荐啤酒：多特蒙德前进啤酒厂（DAB）的原版啤酒；大湖啤酒厂的多特蒙德金色啤酒；两兄弟啤酒厂的三伏天多特蒙德风味拉格

浓度：1.048 ~ 1.056（12 ~ 14° P）
酒精度：5% ~ 6（按体积）
发酵度 / 酒体：中等
色泽：标准参考方法 3 ~ 5°，稻草色至淡金色
苦度：国际苦味指数 23 ~ 29，低到中度

世界各地的淡色拉格

除了这些经典拉格之外，淡色拉格也很流行，并且不同地区的淡色拉格的特点也略有不同。下边是个不很全面的介绍：

中国和印度。这两个国家的淡色拉格风味纯朴，当地的多棱皮大麦通常会给啤酒添加上一点儿青草气息，有时稍带涩味。

日本。日本有整个系列的淡色拉格，总体来说，这些拉格的味道都极为纯净清新。正如大家所能想到的，大米是最常见的辅料。全麦芽酿造的拉格也是有的，优质产品完全没有任何粗糙的感觉，这是清酒文化奉献的审美观。

澳大利亚。这个国家很大程度上继承了英伦风格的酿造传统，但是也有充满自身风格的拉格啤酒。这里的淡味拉格属于国际风格，很接近美式辅料皮尔森的路子，但酒花的含量通常会更高。塔斯马尼亚和新西兰的酒花还略有些不同，这也解释了为什么澳大利亚很多啤酒有一种特殊的香气。

波兰。这里的拉格和捷克啤酒相差并不太大，只不过波兰拉格的苦味通常会更淡些，谷物的味道则会略浓。这些拉格啤酒的烈性不一，酒精含量按按体积计来说从传统的 4.5% ~ 5% 到 9% 不等。我觉得酒精含量在 6.5% ~ 7% 的最有意思。波兰有自己的酒花生长地区，这里的酒花也被称作卢布林酒花，据说和萨兹酒花有点儿联系。

加拿大。加拿大的主流拉格和美国拉格很像，但酒精含量要高出近一半。加拿大特有的“蓝色”六排大麦给啤酒添上了一丝略带涩意的、清新的谷物香。之所以叫“蓝色”大麦，是因为这种大麦的糊粉层（外皮）是彩色的。加拿大有很多酿制精良的手工精酿啤酒，包括多伦多及其西部地区出产的名副其实的皮尔森和英式风格的爱尔，还有魁北克让人兴奋的比利时风格的拉格。

墨西哥和拉丁美洲。这里的大多数拉格都是标准的工业量化生产的品种，添加了各种其他原料使之味道变淡，因此非常解渴。但出类拔萃的代表也是有的，其中就有墨西哥的波西米亚和科罗娜黑啤，还有危地马拉的莫萨（Moza）——一种博克风格的拉格。拉丁美洲很多地区的手工精酿啤酒正在崭露头角，确实让人兴奋。

窖藏啤酒

很多德国啤酒厂只在自己的酒吧里提供未经过滤的“本店啤酒”。这种啤酒有一种淡淡的牛奶般的浑浊，喝起来非常清新，跟同种啤酒过滤后的版本相比，其感觉尤为浓厚香醇。窖藏啤酒就相当于是德国的散装爱尔，它会让你意识到过滤到底带走了什么。

历史风格

美国禁酒前的皮尔森

一战前，美国的主流啤酒比现在还更有特色得多。麦汁浓度都差不多，也许还略高些，就从前的古董广告和古董照片中的啤酒颜色来看，当时的啤酒颜色也更深些。酒花的比例是现在的几倍。虽然也有全麦芽啤酒，但大多数都是辅料啤酒，配料中通常有 20% 左右的大米和玉米渣。

推荐啤酒：云岭传统拉格、奥古斯特·舍尔耐火砖琥珀色拉格、萨拉克金色皮尔森。还有，要瞪大眼睛注意你们当地的酒馆，有时候夏天会有季节性的供应

浓度：1.044 ~ 1.060（11 ~ 13°P）
酒精度：3.5% ~ 6.0%（按体积）
发酵度 / 酒体：中等
色泽：3 ~ 5° 标准参考方法，稻草色至淡金色
苦度：25 ~ 40 国际苦味指数，中等



美国辅料拉格

发源：添加玉米和大米等辅料的啤酒可以追溯到 1540 年的美国。我们现在所了解的辅料风格的啤酒是在 19 世纪晚期发展起来的，随着 20 世纪技术的发展，这些辅料啤酒也日益精致起来。这种风格的拉格是世界上销量最好的拉格。添加的两种主要材料是玉米和大米，但通常不会同时添加两种。在主流品牌中，通常配方中的 20% 是添加的辅料，添加辅料的比例越大，啤酒的价格则越低；而有时也会在酒里加糖，通常将其作为一些特价品牌的辅料，确实非常便宜。法律规定的上限，至少从美国的情况来看，是辅料不超过 50%。

产地：美国，现在已经国际化

风味：麦芽味很淡，泡沫很多，嘶嘶作响。几乎没有什么苦味，至少美国主流啤酒是这样的；优质啤酒或欧洲风格的啤酒会带有一定的苦味。配料中的玉米会在口中留下饱满的感觉，好像上腭都被啤酒糊上了，而大米则会产生更为清新的后味。如果用量很大的话，会产生轻微的涩味

气味：带点谷香和麦芽香，有时也有酒花香气

平衡：味淡，后味纯净清新

季节性：全年皆宜，最适宜在温暖的天气饮用

浓度：1.040 ~ 1.046（10 ~ 11.5°P）
酒精度：3.8% ~ 5%（按体积）
发酵度 / 酒体：清新，味淡
色泽：2 ~ 4° 标准参考方法，稻草色至淡金色
苦度：5 ~ 14 国际苦味指数，非常低

拉格啤酒厂
这个广告牌上展现的是典型的 19 世纪拉格啤酒厂，约 1885 年。

美国淡味拉格

发源：中浓度啤酒是20世纪40年代为女性开发的软性啤酒，是菲利普·莫里斯赋予了它阳刚之气，这是当时米勒的母公司，它们的品牌是莱特。淡味拉格现在的销量超过标准拉格。这种拉格利用由真菌产生的酶把所有形式的淀粉降解为可发酵的糖类，这样就能保证不会有残留的碳水化合物，可以用最少的卡路里产生最多的酒精。

产地：大多产自美国，也有一定的国际性

风味：几乎没有任何麦芽味道，泡沫很多，嘶嘶作响

香气：在酿制过程的某个时期会有略带谷香的麦芽香气

平衡：非常淡，后味纯净清新

季节性：四季皆宜，但最适合温暖的天气饮用

浓度：1.024 ~ 1.040（6 ~ 10° P）
酒精度：3.2% ~ 4.2%（按体积）
发酵度 / 酒体：超级淡
色泽：1.5 ~ 4° 标准参考方法，淡稻草色到淡金色
苦度：5 ~ 10 国际苦味指数，极低至低度

美式麦芽酒

发源：麦芽酒是作为一种廉价的酒精饮料出现的，酿制过程和其他低价工业量产啤酒类似，添加了大量的辅料，通常是糖。麦芽酒中的酒花非常少，有时在包装时甜度会略有增加。

产地：美国

风味：一点点麦芽，后味较甜，酒精明显

香气：略具谷香和麦芽香，也许还有略甜的酒精香气

平衡：酒精、碳酸和一点儿甜味

季节性：全年皆宜

浓度：1.050 ~ 1.060（11 ~ 15° P）
酒精度：5% ~ 6%（按体积）
发酵度 / 酒体：非常淡
色泽：2 ~ 5° 标准参考方法，淡稻草色至淡金色
苦度：12 ~ 23 国际苦味指数，较低

部分“传统”的美国啤酒厂和它们的老派品牌

美国啤酒厂	老式品牌
杰纳西（现在的 High Falls）	杰纳西
约瑟夫·胡博（现在归明纳斯手工精酿啤酒厂所有）	莱茵兰德，贝高福
钢铁都市	钢铁都市
波因特啤酒厂	波因特特色啤酒
雄狮酿酒公司	斯蒂迈尔
奥古斯特·舍尔啤酒公司	舍尔，粮食带
云岭啤酒厂	云岭

欧菲、三月假日啤酒与维也纳啤酒

发源：欧菲最初是在 1840 年左右的维也纳由安东·德雷尔研制出来的。此后不久，他的朋友小加布里埃尔·塞德迈尔（当时在斯贝特负责酿造部门）在慕尼黑也酿制出了一款类似的啤酒。Märzen 的意思是“三月”，这个词通常用来指暮春时节酿造的啤酒，这时可以用掉上一年秋天最后一点儿酒花和麦芽，而夏天到来的时候，酿酒就得暂停了，所以三月啤酒的总体概念在德国的历史相当长，在其他地方也一样。最早的欧菲酿制出现在 1810 年，比起现在叫这个名字的啤酒出现的时间至少早上 50 年。更早的时候，狂饮的人们喝的应该是慕尼黑著名的黑啤。

开始的时候，这些关系紧密的啤酒之间的区别并不是很明显，当然维也纳的酿酒师们使用的麦芽，比慕尼黑的干燥程度更高的麦芽的颜色要淡一些。维也纳风格的拉格在其原产地早就不怎么流行了，不过在奥地利的一些小型新贵啤酒厂，开始出现维也纳拉格的工艺型翻版。在德国，欧菲这个词只用来指慕尼黑本地的酿酒师所酿造的某些啤酒。欧菲风格是一个不断变化的目标，近年来颜色逐渐变浅，风味也日益变淡，于是有些啤酒厂也同时酿造旧式的三月啤酒来满足那些喜欢醇厚的焦糖味的老饕。美国工艺酿酒师酿出了很多非常不错的秋季特供的啤酒。

产地：德国，奥地利，墨西哥（这得归功于奥匈帝国的殖民关系），美国手工精酿啤酒厂

风味：焦糖麦芽味，带有一点儿烤面包香

香气：麦芽，麦芽，麦芽！主要由慕尼黑或维也纳麦芽酿制，不含酒花

平衡：麦芽味，很少用酒花来平衡甜味

季节性：九或十月；也适合全年饮用，特别是在美国

搭配食物：墨西哥菜肴或其他辛辣食物，鸡，香肠，淡味乳酪

推荐啤酒：艾英格（Ayinger）的欧菲三月假日啤酒、普拉纳（Paulaner）的欧菲三月假日啤酒、槲树欧菲、顶峰欧菲、威德默欧菲

三月假日啤酒

浓度：1.050 ~ 1.060（12.5 ~ 15° P）

酒精度：5.3% ~ 5.9%（按体积）

发酵度 / 酒体：中等

色泽：标准参考方法 7 ~ 15°，淡金色至深琥珀色

苦度：18 ~ 25 国际苦味指数，低至中度

维也纳

浓度：1.050 ~ 1.060（12.5 ~ 15° P）

酒精度：5.3% ~ 5.9%（按体积）

发酵度 / 酒体：中等

色泽：7 ~ 15° 标准参考方法，淡金色至深琥珀色

苦度：18 ~ 25 国际苦味指数，低至中度

欧菲

浓度：1.050 ~ 1.060（12.5 ~ 15° P）

酒精度：5.3% ~ 5.9%（按体积）

发酵度 / 酒体：中等

色泽：4 ~ 12° 标准参考方法，淡金色至深琥珀色

苦度：18 ~ 25 国际苦味指数，低至中度

慕尼黑黑啤

发源：这是德国南部的“红啤酒”的后裔。黑啤是最早的拉格风格的啤酒，可能是在 16 世纪发展起来的。在酿酒师想出办法处理当地的水质之前，人们认为，酿造淡色啤酒是不可能的，但是当地的水特别适合酿造麦芽香醇的棕色啤酒。最初的时候，这种啤酒完全是由琥珀色的慕尼黑麦芽酿制的，但更现代的配方通常会把皮尔森麦芽和慕尼黑麦芽混合来用，再加上一些黑麦芽，来弥补丢掉的颜色。

产地：慕尼黑，德国；美国手工精酿啤酒厂也可酿制

风味：浓郁的焦糖麦芽味，覆盖上一些烧烤的味道

香气：饱满复杂的麦芽香，不含酒花香气

平衡：麦芽，很少用酒花来平衡，带有一丝柔和的烧烤的苦味

季节性：全年皆宜，冷天饮用尤佳

搭配食物：高热量的辛辣食品；烧烤，香肠，烤肉，面包布丁

推荐啤酒：艾英格巴伐利亚老人（Altbairisch）黑啤，埃塔尔修道院（Klosterbrauerei Ettal）啤酒厂黑啤，湖滨啤酒厂的东边（East Side）黑啤

浓度：1.048 ~ 1.056（12 ~ 13.8°P）

酒精度：3% ~ 3.9%（按体积）

发酵度 / 酒体：中等

色泽：15 ~ 25° 标准参考方法，红宝石色至深棕色

苦度：16 ~ 30 国际苦味指数，中度

历史风格

美式黑啤 / 博克

大多数移民酿酒师来自巴伐利亚，他们带来了有醇香麦芽味的黑啤酿造配方。在后来的日子里，配方中加入了玉米渣或稻米渣，整体烈度有所降低。皮尔森来了，直追浓色风格的啤酒，但是黑啤一直坚持到 20 世纪 70 年代，但远不如以前浓郁醇厚，特别是季节性的博克啤酒。现在，大多数美式黑啤已经消亡，只有云岭和其他几家地方性传统啤酒厂还酿造这种风格的啤酒。有一种酒体较轻的琥珀色衍生品种——夏纳博克，曾经获得极大成功，其是由得克萨斯的 Spoetzl 啤酒厂酿制的。

推荐啤酒：迪克西黑巫教拉格（Dixie Blackened Voodoo Lager），夏纳博克（Shiner Bock），云岭波特

德式黑啤（浓色啤酒）

发源：该种啤酒长期以来在德国某些地区都有酿造，特别是奥格斯堡、克斯特里茨、库尔姆巴赫等地。这是德国颜色最深的啤酒。Schwarz 的意思就是“黑色”，但这个词通常在某些地区可以用来指任何浓色啤酒。这种啤酒似乎和 19 世纪中期英式波特的突然流行有某些联系，因为作家兼酿酒师拉迪斯劳斯・冯・瓦格纳称之为“英式卡力特”。当时这种啤酒的酿造要经历一种特殊的糖化过程——“沉淀糖化”，它的特点是把麦醪长期低温浸泡在水中，然后把酒花在这种稀释的麦醪中煮沸，这一步被称作“烤”酒花。

产地：库尔姆巴赫，克斯特里茨，还有日本（黑啤），偶尔也有美国手工精酿啤酒厂酿制该种啤酒

风味：苦甜，带有一种纯净、柔和的烧烤味

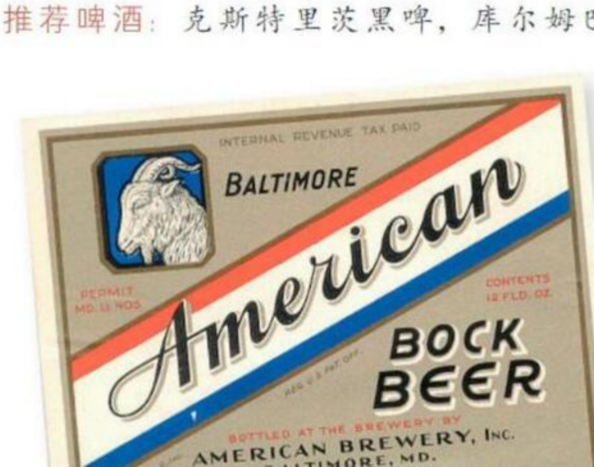
香气：浓郁的烧烤麦芽香气，很少或几乎没有酒花香气

平衡：烧烤麦芽味，极少由酒花进行均衡

季节性：全年皆宜，冷天饮用尤佳

搭配食物：高热量的辛辣食品；烧烤，香肠，烤肉，面包布丁

推荐啤酒：克斯特里茨黑啤，库尔姆巴赫





博克啤酒商标，20 世纪早期

世界各地的拉格酿酒师都热情万丈地生产博克啤酒。

（Mönchshoff）黑啤，札幌黑色拉格，塞缪尔·亚当斯黑色拉格，斯普雷彻黑色巴伐利亚拉格

浓度：1.044 ~ 1.052（11 ~ 13°P）
酒精含量：3% ~ 3.9（按体积）
发酵度 / 酒体：中等
色泽：25 ~ 30° 标准参考方法，红宝石色至深棕色
苦度：22 ~ 30 国际苦味指数，中度

历史风格

德式波特

这是一种鲜为人知的啤酒，它的全盛时期是在 19 世纪中末期，受英式波特史无前例的成功所激发而酿制。根据当地一些作者的观点，有两种不同风格的德式波特：一种是甜的麦芽味，另一种则是清新的、酒花含量很高的翻版，两者的原麦汁浓度都在 1.071 到 1.075（柏拉图度 17 ~ 19）之间。拉格和上部发酵风格的啤酒都有。新策勒（Neuzeller）修道院啤酒厂酿制的一款波特酒就进口到了美国。

三月博克　海勒博克（Maibock Heller Bock）

发源：德国南部的埃因贝克号称是博克啤酒的发源地。直到 1613 年，《约翰内斯·特奥多鲁斯的草药书》（The Herbal Book of Johannes Theodorus）对它的描述还是“淡薄、微妙、清亮、味苦，舌头感觉到一种美妙的酸味，还有其他很多好的方面”。路德维希十世公爵把一位不伦瑞克（近埃因贝克）的酿酒大师带到巴伐利亚，帮助那里的人们搞清楚了这种更为烈性的啤酒在酿造方面的一些细节。到 18 世纪末期，这种风格在德国南部似乎已经相当流行了，半个世纪后则传播到了整个欧洲，特别是法国，法国人好像特别喜欢喝这种啤酒。

产地：德国南部，法国，美国，泰国

风味：醇厚，柔滑的麦芽味，柔和发苦的后味

香气：麦芽香气浓郁，稍带酒花香气

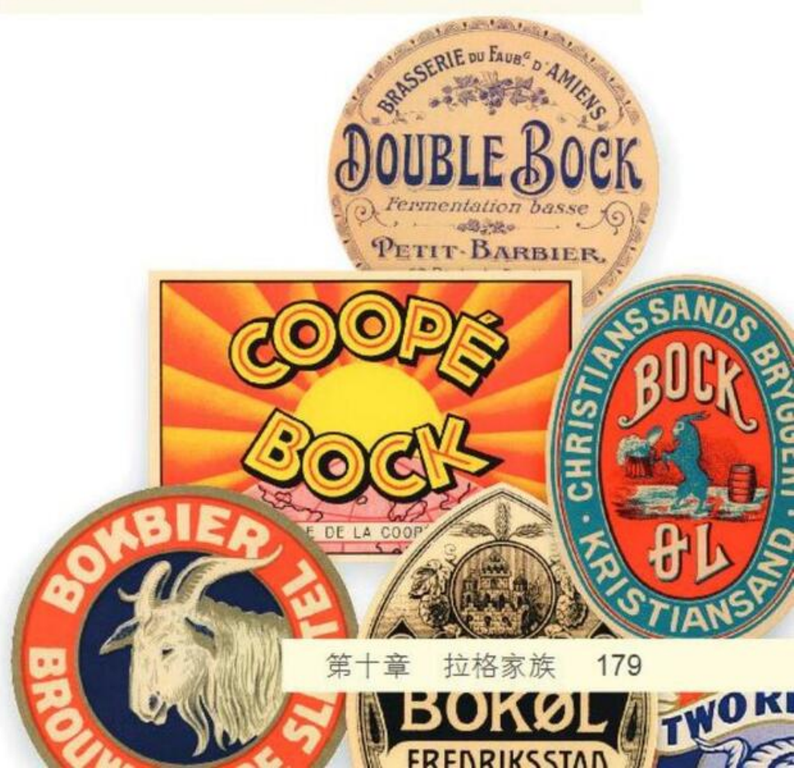
平衡：香醇的麦芽味酒体，配比均衡的酒花

季节性：传统是在暮春时节饮用（三月），但现在四季皆可饮用

搭配食物：味道浓厚、辛辣的食物，比如泰国菜，乳酪蛋糕，法式苹果卷

推荐啤酒：埃因贝克的原创三月博克

浓度：1.066 ~ 1.074（16.5 ~ 18.5° P）
酒精度：6.5% ~ 8%（按体积）
发酵度 / 酒体：非常香醇浓厚
色泽：5 ~ 11° 标准参考方法，赤金色至琥珀色
苦度：12 ~ 30 国际苦味指数，低度



深色博克

发源：跟琥珀色的三月博克比起来，这种啤酒似乎是博克啤酒的次要形式。过去描绘博克啤酒的绘画作品很少会把这种啤酒画得比中琥珀色更深。对于美国的家庭和工艺酿酒师来说，浓色博克的重要性远远超过其历史影响。

产地：德国南部，美国手工精酿啤酒厂

风味：香醇柔滑的麦芽味，柔和的、苦甜参半的后味，带有少许可可味

香气：浓郁的麦芽香，掺杂着些许柔和的烧烤香气

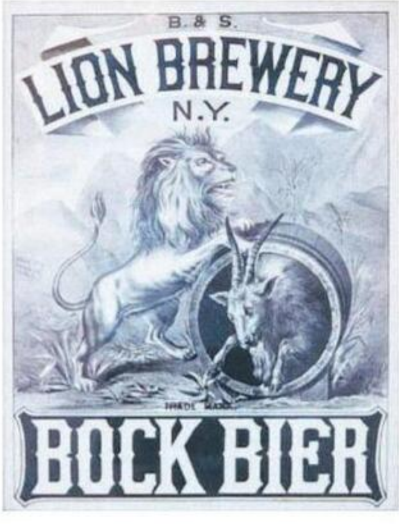
平衡：香醇的麦芽味酒体，几乎不用酒花进行均衡

季节性：传统是在暮春时节饮用（三月），但现在四季皆可饮用

搭配食物：味道浓厚、辛辣的食物，比如臭乳酪（正牌明斯特或塔雷吉欧）

推荐啤酒：埃因贝克的原创博克黑啤，威尔顿堡修道院啤酒厂的阿萨姆博克（Weltenburger Kloster Asam-Bock），铁锚博克啤酒，新格拉鲁斯“哎呀”博克，施特格麦尔（Stegmaier）啤酒厂的博克啤酒

浓度：1.066 ~ 1.074（16.5 ~ 18° P）
酒精度：6.5% ~ 7.5%（按体积）
发酵度 / 酒体：非常香醇浓厚
色泽：15 ~ 30°标准参考方法，琥珀色至深棕色
苦度：12 ~ 30 国际苦味指数，低度



双料博克

发源：1629 年由慕尼黑的普拉纳修道院啤酒厂率先酿制，被称作“萨尔法特（救世主）”（Salvator）。“救世主”作为一个属类名称一直沿用到 20 世纪早期。当时，普拉纳还是一个世俗机构，它开始着手保护这个名称。后缀“-ator”便自此保持下来，各地的大多数啤酒厂都会用“-ator”来命名他们的双料博克。这种啤酒的酒精含量至今仍比较高，但是过去的酒精含量还要更高。由于人们饮酒的品位发生了变化，该酒最终的麦汁浓度在过去 150 年里有所下降，使得该酒现在风味偏淡、甜味更轻、酒精度数更高。

产地：德国南部，美国工艺酿酒厂

风味：大量的焦糖麦芽味，柔和的烧烤后味

香气：浓郁的麦芽复合香气，没有明显的酒花香气

平衡：麦芽，几乎没有酒花的均衡；有一种柔和的烧烤味

季节性：全年皆宜，冷天饮用尤佳

搭配食物：香醇的烧烤食物（比如烤鸭），与巧克力蛋糕是完美搭档

推荐啤酒：艾英格庆祝者（Celebrator），埃塔尔修道院啤酒厂的馆长啤酒（Curator），唯森啤酒公司的科比尼安（Weihenstephan Korbinian），列侬苦格的肥臀双料博克（Leinenkugel's Big Butt Doppelbock），吹毛求疵的汤米的活宝（Tommyknocker Butthead Doppelbock）

浓度：1.074 ~ 1.080（18 ~ 19.5°P）
酒精度：6.5% ~ 8%（按体积）
发酵度 / 酒体：非常香醇浓厚
色泽：12 ~ 30°标准参考方法，深琥珀色至深棕色
苦度：12 ~ 30 国际苦味指数，低度

烟熏黑啤

在直接用火加热的干燥室出现之前，所有

的麦芽要么是烟熏干燥，要么是风干的。现在在挪威有些地方，还有一些非常原始的、非直接加热干燥室的痕迹，所以很显然，1700 年之前，欧洲的很多啤酒都带有一点烟熏味儿，这是从用来干燥麦芽的木头上染来的。关于这一点，还有一些同样明显的佐证来自当时的记录——当麦芽生产工人掌握如何用无烟方式干燥麦芽之后，烟熏啤酒就不再生产了。唯一的例外是巴伐利亚北部的法兰克尼亚地区。

以班贝克为中心，周围还有几家啤酒厂生产这种旧式的烟熏啤酒，或者叫烟熏黑啤。

这种特殊的啤酒属于拉格的一种，因为这样的啤酒多数都是陈贮的（唯一的例外是一种小麦啤酒），所以对其他属于巴伐利亚传统的啤酒的历史和风味的描述，同样也适用于这种啤酒。唯一的区别就是烟熏。烟熏黑啤在干燥中用到了木头，通常是山毛榉。烟熏过和未经烟熏的麦芽的比例可以有各种不同的搭配，以达到期待中的烟熏效果。烟熏方式酿造了多种不同风格的啤酒，包括博克和慕尼黑淡色拉格，但最常见的烟熏风格是传统德国三月假日啤酒，这种啤酒香醇的麦芽味可以与烟熏味匹敌，赋予它一种独特的均衡。

喝第一口烟熏黑啤的时候，你可能会吓一大跳，但一定要坚持下去别松口。当你的味觉适应了之后，这种啤酒的味道可是会越来越好哦！

描述：见三月假日啤酒、慕尼黑淡色拉格、博克和威森，然后再加上一层干干的、有火腿香的烟气。哇，液体培根！

推荐啤酒：Aecht Schlenkerla 生产的任何啤酒、特别啤酒厂的烟熏黑啤（Brauerei Spezial Rauchbier）、午夜太阳烟熏博克，当地酒馆也不时有季节性产品供应

历史风格

石头啤酒

在中世纪时期，酿酒师并不是总能找到合适的金属容器来酿酒，于是他们就不得不用木质的。这样一来，加热麦醪和麦芽汁的过程中就会有一些明显的问题。他们的解决办法是直接在液体中加入已经加热的岩石，这些石头很快会把自身的热量传递到液体当中去。最后一个坚持使用这种古法的是 19 世纪末期的卡林西亚，这是澳大利亚南部的一个多山地区。这里的人们用燕麦和小麦芽酿造了一种麦汁含量非常低的石头啤酒。

班贝克一家叫作阿尔（Allgauer）的啤酒厂过去生产一款名叫 Rauchenfelser 的石头啤酒，但现在生产线已经转给了弗朗茨·约瑟夫·赛勒私人啤酒厂。他们用的石头是一种质地坚硬的砂岩，叫作“杂砂岩”。这些石头放在一个金属笼子里，加热到白热状态，然后浸在麦芽汁里。麦芽汁很快就会沸腾起来，石头上会包裹着厚厚一层熔化后变成焦糖的麦芽汁。这一层焦糖化的麦芽汁在发酵过程中会溶解，使啤酒产生一种烟熏的太妃糖味道。依照这种古法，查克·斯凯派克在他在孟菲斯、纳什维尔和小岩城的 Boscos 酒馆里，酿出了一款金色爱尔，取名为“燃烧的石头”（Flaming Stone）。



第十一章

欧洲大陆的爱尔、小麦啤酒和爱尔——拉格混合型啤酒

即便是在伟大的拉格的故乡，也能看到爱尔的身影。当然，许多世纪以前，所有啤酒都是上层发酵的爱尔，但 19 世纪末来自巴伐利亚和波西米亚的拉格大潮席卷欧洲，将大多数爱尔“冲刷”得无影无踪，甚至消失殆尽。

所有爱尔使用的酵母都是在靠近发酵麦汁顶部的地方发生作用。尤为重要的是，与拉格酵母相比，爱尔酵母喜欢更温暖的温度——多半是在华氏 65 度至 73 度（摄氏 18 度至 23 度），当然因啤酒风格的不同也会有差异。在这种温度下，酵母制造的称为酯的水果气味分子和给啤酒带来香料味和水果味等复杂味道的化学物质会多得多。在大多数情况下，酿酒师选用的酵母菌株对啤酒的特性起着关键作用。科隆和杜塞尔多夫的“莱茵河谷”爱尔所使用的酵母非常中性，且带有细腻的水果味；由于它们是在爱尔发酵温度区间的低温一端发酵，而且接下来像拉格一样冷藏陈化，所以具有微妙的效果。爱尔—拉格混合啤酒亦如此：或使用爱尔酵母冷发酵，或使用拉格酵母热发酵。巴伐利亚小麦啤酒的强特性酵母用各种各样的水果味对啤酒进行轰炸：香蕉味、泡泡糖味和一些类似丁香的香料味。其实啤酒中根本没有这些水果或香料，这些魔法气味完全来自于酵母。

小麦啤酒是个广义词，既包括各种色泽和各种酒精度的巴伐利亚小麦啤酒，也包括带有强烈酸味的柏林白啤酒。与大麦麦芽啤酒相比，小麦啤酒的口感更为清淡，并带有清脆的柑橘味，爽口解渴，没有用玉米或大米之类的辅料制作的啤酒所特有的温平。淡淡的色泽和高碳酸值增强了这一风格的提神性能。所有这些啤酒都是社交啤酒，用来和其他啤酒爱好者一道，在合理范围内大量享用。老啤酒和科隆啤酒很美味，有时也能在美国喝到，但若想尽情畅饮这些啤酒，你得打起行囊，到它们位于莱茵河沿岸的故乡去寻觅。那里的酒吧和酿造酒馆用各种尺寸的酒具上酒，既有敦敦实实坐在吧台上的小酒桶，也有薄如纸片的高脚杯。如果你喝够了，得用杯托盖住杯口，否则他们就会源源不断地往你桌上端。

“alt”这个词的意思是“老”，带有老式风格的含义。除杜塞尔多夫外，其他酒厂也生产几种老啤酒。Pinkus Müller 生产一种淡色老啤酒，另外一种琥珀色老啤酒（据说灵感来自风靡一时的布罗依汉啤酒 Broyhan）由位于汉诺威的林德纳·盖尔德（Lindener Gilde）酿造——这是 1546 年布罗依罕啤酒的发明者科德·布罗依罕（Cord Broyhan）创立的一间酿酒厂。多特蒙德曾一度以“老啤酒之乡”著称，因为一个世纪前生产高浓度亚当啤酒（Adambier）而闻名世界。由于市场出现了“合并潮”和“皮尔森啤酒化”，现在已经越来越难寻觅多特蒙德老啤酒的踪迹了。

酒名的来历

“Weis”“Weiss”和“Weisse”在德语中都是白色的意思，这些词一直都被用来描述那些遍布北欧地带的、含有小麦的淡色和浑浊啤酒。

“Weizen”在德语中的意思是小麦，用来指巴伐利亚或德国南部地区的小麦啤酒。

“Hefe”的意思是酵母，表示是使用了酵母的小麦啤酒——最受欢迎的啤酒形式。“Kristal”（水晶）表示是一种清澈如水的小麦啤酒。

科隆啤酒（Kölsch）



"Kölsch"是一个名称，只有遵循特定操作方法的科隆市（Köln）的酿造商才可使用这一名称。但这一保护名称的做法似乎并未延伸到美国——在这里，它已经成为那些淡色、柔和酒花型、和拉格相差不多的啤酒的通用名。科隆啤酒清脆、但不尖锐；平衡，但又不会苦得过度。它的气味中带有一种怡人的、微妙的水果味，口感偏干，有时因添加少量小麦（并非所有酿造商都这样做）而略带奶油味。科隆啤酒是世界著名的社交啤酒之一，新鲜、具有诱惑力、令人永不疲倦。有些美国手工精酿啤酒厂已经意识到了这一点，并将其纳入了自己的阵容，通常将其用作夏日季节性啤酒。

发源：德国科隆；现代科隆啤酒可追溯到19世纪末

产地：德国科隆以及美国的手工精酿啤酒厂

风味：干净、新鲜麦芽味；隐隐有酒花味

气味：干净麦芽味中略带贵族酒花味，水果味

平衡：均衡；余味柔和、带苦味；季节性：全年，但温暖天气饮用最佳

搭配：各类较清淡食物，如鸡肉、沙拉、三文鱼、德式小香肠

推荐啤酒：科隆啤酒（Reissdorf Kölsch）、嘎弗科隆（Gaffels Kölsch）、鹅岛啤酒厂的"夏日"（Goose Island Summertime）、圣阿诺德啤酒厂的"奇幻割草机"（Saint Arnold Fancy Lawnmower Beer）

浓度：1.042 ~ 1.048（10.5 ~ 12° P）

酒精度：4.8% ~ 5.3%（按体积）

发酵度 / 酒体：低度至中度

色泽：4 ~ 5° 标准参考方法，淡色至中度金色

苦度：18 ~ 25 国际苦味指数，低至中度

杜塞尔多夫老啤酒

莱茵河沿岸的下萨克森地区拥有历史悠久的酿造棕色、上层发酵啤酒的传统。目前的杜塞尔多夫老啤酒似乎继承自一种更为古老的被称为erntebier（收获啤酒）的啤酒风格——在19世纪曾深受喜爱。

经典老啤酒是一种铜色的、普通酒精度的全麦芽啤酒。它们的口感可能极干，也可能有柔和的酒花味。所有老啤酒的特色都是带有醇厚的酒花苦味，但酒花香气却不浓。和科隆啤酒一样，酒吧里的老啤酒也是用高高的、细长的玻璃杯从酒桶中接出的。

进口型和美国手工精酿老啤酒比较罕见，但如果处理得法，这可以成为一种引人注目的社交啤酒。酿酒厂每年两次——分别在秋季和冬季过半的时候——生产一种浓度略高的、被称为斯蒂克（sticke）的老啤酒，用来低调地回馈老客户。其中一种进口到了美国，同时进口的还有一种不在家乡销售的"双料斯蒂克"。靠近德荷边界的伊苏姆市的迪贝尔（Diebel）啤酒厂专做老啤酒，生产一种可信度较高的杜塞尔多夫老啤酒，在美国到处有售。

发源：德国杜塞尔多夫

产地：德国杜塞尔多夫　美国的手工精酿啤酒厂

风味：麦芽味，但很清脆，有强烈的贵族酒花味

气味：干净太妃糖味麦芽混合新鲜的草药酒花

平衡：偏干、偏苦；余味干净

季节性：全年

搭配：各类中等浓郁度的食物，如烤肉、熏香肠或三文鱼

推荐啤酒：Zum Uerige啤酒厂的斯蒂克老啤酒、奥古斯特·希尔（August Schell）啤酒厂的施玛茨（Schmaltz's）老啤酒、南安普敦"酒馆"啤酒厂的"神秘爱尔"（Southampton Publick House Secret Ale）

浓度：1.044 ~ 1.048（11 ~ 12° P）

酒精度：4.3% ~ 5%（按体积）

发酵度 / 酒体：脆、干

色泽：11 ~ 19° 标准参考方法，琥珀色至棕色

苦度：25 ~ 48 国际苦味指数，中度到高度

美国奶油爱尔

发源：19 世纪；拉格与原浆爱尔（stock ale）的融合

产地：美国东部、中西部地区的手工精酿啤酒厂

风味：顺滑、奶油味麦芽、柔和苦味

气味：干爽、谷物味、麦芽味、略带酒花味

平衡：略带甜味，回味干净、清脆

季节性：全年，但温暖天气饮用最佳

搭配啤酒：较清淡的食物和小食；手工精酿版本可以经受更有实质性的食物

推荐啤酒：Hudepohl-Schoenling 的小国王奶油爱尔（Little Kings Cream Ale），新格拉鲁斯酒厂的斑点奶牛（Spotted Cow），罗格蜂蜜（Rogue Honey）酒厂的奶油爱尔

浓度：1.044 ~ 1.052（11 ~ 13° P）

酒精度：4.2% ~ 5.6%（按体积）

发酵度 / 酒体：干至中度

色泽：2 ~ 4° 标准参考方法，淡稻草色至淡金色

苦度：10 ~ 22 国际苦味指数，低度至中度

蒸汽啤酒

这一术语描述的是约在大批定居者潮水般涌入加利福尼亚、华盛顿和其他西部各州这一时期酿造的一种啤酒风格。据说，蒸汽啤酒这一名称来自打开酒桶龙头接啤酒时冒出的“蒸汽”——这是高碳酸值产生的结果。蒸汽啤酒的独到之处在于它较早尝试了不使用冰块或冷藏设备来酿造拉格型啤酒。高温发酵给它带来了差别于正宗拉格的水果味和酯味。

目前，美国唯一知名的蒸汽啤酒是旧金山铁锚酿造公司生产的铁锚蒸汽啤酒，该公司已将蒸汽啤酒据为自己的专属商标。啤酒鉴定师项目（BJCP）和世界啤酒大赛（World Beer Cup）都将这一风格称为“加州大众啤酒”，但这对那些加利福尼亚以外地区的蒸汽啤酒酿造商构成了影响。

发源：美国西部地区，尤其是加利福尼亚州

产地：旧金山的“铁锚蒸汽”酒厂是现存的最后一个老式蒸汽啤酒酿造厂，也是“蒸汽啤酒”的商标持有人，但其他的手工精酿啤酒厂也会不时地推出自己的蒸汽啤酒产品

风味：麦芽味，但很清脆，与风味较干的“北酿”（Northern Brewer）酒花相得益彰

气味：清脆麦芽味，略带经新鲜草药酒花平衡的焦糖味

平衡：偏干、偏苦；回味干爽

季节性：全年

搭配食物：各类中等浓郁度的食物，如烤肉、熏肠或三文鱼。是椰丝面包虾的绝配。

推荐啤酒：铁锚蒸汽啤酒、“平坦大地”酒厂的“元素 115”（Flat Earth Element 115）、南安普顿酒厂的西海岸蒸汽啤酒



浓度：1.048 ~ 1.056（12-14° P）

酒精度：4.3% ~ 5.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：脆、干

色泽：10 ~ 14° 标准参考方法，琥珀色

苦度：30 ~ 45 国际苦味指数，中度到高度



蒸汽啤酒商标

蒸汽啤酒曾经在整个美国西部地区风靡一时，是一个描述暖发酵拉格的通用名。铁锚酒厂是现存的最后一个酿造这种风格啤酒的酒厂，现在拥有“蒸汽”这一商标。

历史风格

起泡型爱尔（Sparkling Ale）

我们从苏格兰的起泡型爱尔谈起。1902 年出版的《美国酿造、制麦和辅助贸易手册》（American Handy Book of the Brewing Malting and Auxiliary Trades）列出了 1901 年生产的一款巴林度[⊖]为 18.03（1.075）、酒精含量按体积计算为 8.6% 的起泡型爱尔。同一时期麦克尤恩酒厂推出了一款巴林度高达 21.6（1.090）、酒精度按重量计算为 7.8%（按体积计为 9.6%）的起泡型爱尔，它的浓度达到了一个高极限，因此非常甜。这两款起泡型爱尔都含有适量的乳酸，分别为 0.15 和 0.38（相比之下，当代拉比克啤酒和爱尔兰司陶特的乳酸含量均为 1%）——这表明对啤酒进行了木桶陈化，酒香酵母不可避免地发生了作用。酒花的比例很难确定，但同一世纪中期的一款浓度相似的无名苏格兰爱尔的酒花比例是每 5 加仑 2.8 至 4 盎司，这大约相当于 40 ~ 60 国际苦味指数。

在美国，起泡型爱尔的地位介于奶油爱尔、"即时使用"爱尔和原浆爱尔之间，其浓度比进口起泡型爱尔低，柏拉图值约为 14 度（1.057），与奶油爱尔的浓度差不多。浓度不同是因为延长了华氏 39 度（摄氏 4 度）下冷发酵的时间。起泡型爱尔一般需要三个月的陈化时间。

推荐啤酒：库柏酒厂（Cooper's）的起泡型爱尔、贝尔（Bell's）酒厂的起泡型爱尔和俄勒冈罗格（Rogue Oregon）的金色爱尔。

小麦啤酒　酵母小麦啤酒

这是一个金灿灿的夏日午后，你正在一座葱翠的、古色古香的啤酒花园里消磨这一天剩下的时光。卷曲的酒花藤蔓顺着格栅攀爬，想晒到一点点阳光。只有安静的交谈和偶尔传来的沉重的酒杯碰撞的声音打破了这份静谧。这一时刻只适合喝一种完美的饮品，当你点单时，你的双唇轻启，吐出了"小麦啤酒"这个词。

仪式开始了。一只形似子弹的、容量为半升的瓶子出现了，一道出现的还有一只非常高的、花瓶形的玻璃杯。轻轻滑动酒杯，使其盖住瓶口，然后将酒杯与酒瓶整个颠倒过来。当啤酒开始流淌下来时，视杯中啤酒的量，缓慢匀速地放下酒瓶。接下来，在瓶中啤酒即将被全部倒光时，将酒瓶放于桌上，来回滚动数次，以确保瓶底的酵母与瓶中剩余的泡沫完全融合在一起。将这剩下的最后一团类似调和蛋白的泡沫倒在杯中已经颇具规模的酒头上，堆



放柠檬还是不放柠檬？

关于这个问题并没有明确答案。这片往往被用于装饰小麦啤酒"花瓶"边缘的柠檬时而时髦、时而落伍。目前，在美国放柠檬的可能性较大，如果你厌恶它，千万要在点单时告诉服务员不要加柠檬。另外，它使啤酒看上去更美观，也给啤酒添加了轻快的特性。我觉得如果你是一位男性啤酒怪客，如果想得到你那些同为啤酒怪客的朋友的尊重，最好选择不要放柠檬。

⊖ 巴林度：蔗糖浓度单位。——译者著

成螺旋形。然后在这优雅的作品上面再放上一瓣鲜柠檬，仪式便完成了，等待饮用。

到 16 世纪，小麦啤酒作为巴伐利亚地区特产的地位已经被牢固地确立了下来。“纯净法”只有一个漏洞，这给用小麦来酿造小麦啤酒留下了余地。在小麦啤酒经过了持续近 300 年的起起落落后，巴伐利亚皇室拥有了对其的唯一酿造权，使其在 17 世纪末风靡一时。1872 年，当这一风潮即将逝去时，格奥格尔·施奈德（Georg Schneider）通过谈判为自己争取到了酿造这一皇室风格啤酒的权利。现在，位于慕尼黑的施奈德酒厂依然在酿造小麦啤酒。小麦啤酒在巴伐利亚地区因此而受欢迎，以至于在所有销售的啤酒中，它占据了四分之一。

小麦啤酒在新鲜时口感最佳，它们是日常啤酒，并不会随着年份的增加而提高质量。小麦啤酒应该冷藏后上酒，但也不能过于冰冷，华氏 45 度（摄氏 7 度）就正好。在上酒时的确应该使用它们那种特殊的花瓶状酒杯——这种酒杯能托起整杯啤酒和泡沫丰富的酒头。艾丁格（Erdinger）——巴伐利亚首席小麦啤酒酿酒师——建议应将酒杯仔细彻底清洗干净并先将其弄湿，以便能在某种程度上控制住酒头。切柠檬的刀应该未沾油，因为任何一点油腻都可能会破坏蔚为壮观的酒头。

小麦啤酒用 50% ~ 60% 的已发芽小麦酿造，并用已发芽大麦来平衡，色泽从淡色到深金色，具有鲜明的酵母浑浊。它们轻度使用酒花，没有明显酒花气味。余味干净、顺滑，回味几乎毫无苦味。小麦使得啤酒质地紧凑、如奶油般顺滑，而且带有一种清晰的、几乎类似柠檬的味道。小麦啤酒的碳酸值非常高，由于小麦中的蛋白质含量较高，所以酒头应该比较绵密、类似调和蛋白。

小麦啤酒系上层发酵，使用的是一种特殊的、能产生一种叫做 4—乙烯基愈创木酚的物质的爱尔酵母，使啤酒带有有鲜明特色的丁香味（参见第三章）。因酿酒厂不同，这种特色发酵的强度也有差异，味道也有不同，有香蕉味、泡泡糖味和其他水果味等。对有些人来说，需要慢慢习惯这些意想不到的发酵特点，但如果你熟悉了它们，就会觉得这些特点实在是太可爱了。

发源：德国慕尼黑；最初被皇室垄断；18 世纪时极其流行

产地：整个巴伐利亚地区；美国手工精酿啤酒厂也有生产

风味：轻微谷味，带有奶昔质地，不太像酒花的风格；高碳酸值

气味：水果（泡泡糖、香蕉）、香料（丁香）

平衡：干麦芽味 / 谷味，一定的浓郁度，奶油质地

季节性：全年，传统上在夏季饮用

搭配食物：各类较清淡食物，如色拉、海鲜；是巴伐利亚白香肠的经典搭配

推荐啤酒：施奈德酒厂的浅色小麦啤酒（Weisse Weizenhel）、艾丁格酒厂的小麦啤酒、赫柏士酒厂的酵母型小麦白啤酒（Hacker-Pschorr Hefe Weiss Natürtrub）、斯普雷彻酒厂的发酵型小麦白啤酒。请在夏季咨询当地的酿造酒吧

浓度：1.047 ~ 1.056（11.8 ~ 14° P）

酒精度：4.9% ~ 5.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：绵密，但干

色泽：标准参考方法 3 ~ 9°，稻草色至淡琥珀色

苦度：10 ~ 15 国际苦味指数，低度

注：水晶（过滤）小麦啤酒也同样有雪花。



19 世纪疙瘩杯中的小麦啤酒

巴伐利亚黑啤　巴伐利亚小麦啤酒

这和巴伐利亚酵母型小麦啤酒相同，但添加了水晶麦芽或其他深色麦芽；大多为琥珀色，而非纯棕色；重点在焦糖味，而非烧烤味。它有时可能比标准酵母型小麦啤酒稍微甜一点儿。

推荐啤酒：施奈德原味小麦啤酒、教士酵母型小麦黑啤（Franziskaner Hefe–Weisse）、艾英格原浆小麦白啤酒（Ayinger Ur–Weisse）、魔法帽的 St.Goötz 啤酒

浓度：1.048 ~ 1.056（11.8 ~ 14° P）
酒精度：4.8% ~ 5.4%（按体积）
发酵度 / 酒体：绵密，但干
色泽：标准参考方法 9 ~ 13°，淡色至中琥珀色
苦度：10 ~ 15 国际苦味指数，低度

小麦博克与小麦双料博克

这些啤酒比小麦黑啤浓度更高、酒精度也更高、色泽更深，是完美的冬季小麦啤酒；同样拥有各种水果味，但同时有深度焦化的麦芽味，也可能略带烧烤味。尽管酒精度较高，但这些啤酒的饮用性还是很强。施奈德酒厂还生产一种冰博克 / 德国冰啤酒，将这些啤酒冷冻起来，从而除掉其中的部分水分，使酒精度提高到 12%。看来要酿这种酒还得找个冷天。

发源：德国巴伐利亚地区；一种酒精度更高、色泽更深的版本属于奢侈产品

产地：巴伐利亚，美国的手工精酿啤酒厂也有生产

风味：奶油味、焦糖味麦芽；略带苦味

气味：融合了浓郁的焦糖麦芽与果味、香料味酵母

平衡：麦芽味，甜，但碳酸值高

季节性：全年，但凉爽天气饮用最佳

搭配食物：丰盛的食物，如烤猪肉、牛肉、熏火腿；甜点、陈年奶酪

推荐啤酒：艾丁格的 Pikantus 啤酒、施奈德的 Adventinus 啤酒

浓度：1.066 ~ 1.08（16 ~ 19.5° P）
酒精度：6.9% ~ 9.3%（按体积）
发酵度 / 酒体：中度
色泽：标准参考方法 15 ~ 20°，琥珀色
苦度：18 ~ 29 国际苦味指数，低度至中度

柏林白啤酒

柏林白啤酒是一支经典啤酒，但它在自己家乡以外却很少出现。这类啤酒在很多方面都适合我们这一时代。它的酒精度低，因此可以作为一种夏季提神的饮品大量饮用；它的余味辛辣、解渴、微带酸味；它的酵母沉淀物为他们赢得了“白啤酒”的名称。在德国，人们上酒时会在里面加入少量覆盆子果汁或车叶草香精。

柏林白啤酒有两个大品牌——Kindl 和 Schultheiss，它们都隶属于同一所有人、由同一家酿酒厂酿造生产。另外还有一家独立酿酒厂 Berliner Bürgerbräu，它和很多当地酿造酒吧一样，也生产柏林白啤酒。

在内战之后的大移民时期，德国酿酒师把辛辣、活泼的柏林风格小麦啤酒带到了美国。小麦啤酒曾经是美国很多拉格酿酒厂生产线的重要生产内容，但受禁酒令的摧残，小麦啤酒作为一种美式啤酒风格被生生消灭了。在大多数地区，小麦啤酒被遗忘了整整半个世纪。

发源：柏林，部分白啤酒家族在中世纪晚期发展了起来

产地：柏林，偶见于美国的手工精酿啤酒厂

风味：轻微谷味，带有尖锐的酸奶酸味；高度碳酸化

气味：清晰的强烈酸奶味，略带果味

平衡：特淡、特干，余味辛辣、爽口

季节性：一款传统夏日啤酒

搭配食物：最清淡的色拉和海鲜，淡味奶酪

推荐啤酒："巴伐利亚火车站"（Bayrischer Bahnhof）的柏林风格白啤酒、P·弗里茨·布里姆教授的（rofessor Fritz Briem's）1809年风格柏林白啤酒；同时还要查看当地酿酒酒吧是否在夏日有季节性的柏林白啤酒

浓度：1.028 ~ 1.032（7 ~ 8° P）

酒精度：2.5% ~ 3.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：辛辣、干

色泽：标准参考方法 2 ~ 4° 淡稻草色至淡金色

苦度：3 ~ 6 国际苦味指数，极低至低度

历史风格

布罗依汉老啤酒

这是一款来自德国汉诺威的相当著名的白啤酒，据说由一位名叫科德·布罗依汉的酿酒师于1526年创造。它最初是一款小麦啤酒，但到19世纪末已经转变成了纯大麦麦芽啤酒。这款啤酒浓度适中，据说有葡萄酒的香气，味道酸中带咸。

历史风格

格雷策 / 格罗迪斯克

格雷策啤酒是一种用橡木熏小麦麦芽酿造的低浓度熏啤酒，曾经风靡一时，但现在几乎已绝迹。它唯一幸存下来的形式是一支名为格罗迪斯克的波兰啤酒。格雷策啤酒曾经在北欧，尤其是普鲁士地区极度流行，代表着一个包括柏林白啤酒和比利时白啤酒在内的一个分支。这款高度碳酸化的烟熏啤酒的浓度在1.028 ~ 1.032之间，酒精度也相应较低，按体积计算在2% ~ 2.8%之间，因此曾经可能作为日常解渴饮品被大量饮用。格雷策的色泽可能是琥珀色，因为它使用了一部分充分干燥的、带有"香气"或类黑精一类的麦芽。这款迷人的啤酒也许不久之后便能复活，供我们享用。

历史风格

哥斯啤酒

这是一款曾经风靡德国北部耶拿、莱比锡和它名字所由来的城市——哥斯拉等地区的白啤酒。哥斯啤酒是用40%的大麦麦芽和60%的小麦麦芽酿造的淡色上层发酵啤酒，用香菜和盐调味——这增强了这款非常淡的中浓度啤酒的酒体、提升了口感。在有些酒馆里，你可以按照自己的喜好决定放多少盐。中断了30年后，哥斯啤酒现在由德国的三家酿酒厂酿造，其中"巴伐利亚火车站"酒厂的一种产品正在向美国出口。

历史风格

里希顿海纳啤酒

这是一款来自德国北部的烟熏上层发酵啤酒。里希顿海纳啤酒一直是一款浓度相对较低的啤酒（1886年的浓度是1.045 11° P，1898年的浓度是1.031 7° P），其以烟熏为特色的口感缘于百分百的大麦麦芽酿造——尽管其后的版本使用了三分之一的小麦。和很多白啤酒一样，它也是轻度使用酒花，带有少许酸味。

第十二章

比利时啤酒

啊，比利时！啤酒猎奇者的探险热土、红酒爱好者的啤酒目的地、美食家的轻松搭配来源、啤酒历史的活动博物馆——比利时对于不同的人具有不同的意义。

比利时的酿酒工业拥有与其他欧洲国家相似的根源，但比利时啤酒实在太独树一帜了，比利时当今的啤酒面貌体现了民间古法与后现代创造性的神奇融合。

1477—1830 年间比利时的统治者

1477	哈布斯堡王朝	1790	比利时合众国
1526	法国	1795	法国
1559	意大利	1815	荷兰
1570	西班牙	1830	独立
1598	意大利	1915	德国
1633	西班牙	1919	独立
1713	奥地利	1940	德国
1745	法国	1945	独立
1748	奥地利		
1789	法国与奥地利之间争夺		

比利时是一个小国，从未建立过强大的帝国，但它从早期开始便很繁荣。在中世纪晚期和文艺复兴时期，弗兰德斯（现代比利时的一个重要组成部分）是北欧经济最发达的地区之一。纵观历史，比利时这片弹丸之地曾被它周边所有的势力占领过，却从未融入过这些势力。

比利时由若干地区组成，每个地区都有自己的语言、文化以及——当然，特色啤酒。

比利时啤酒的五千年历史

我们的故事将从我们——以及恺撒——在英格兰遇到的同一批铁器时代的高卢人讲起。其中一个部落——贝尔格人——据说是融合了凯尔特人和日耳曼人，他们很好战，而且据说爱喝啤酒。早在公元前 2800 年就有了分布广泛的、以酒器为主的宽口陶器文化，所以说比利时有着相当长的饮酒传统。

到了十八至十九世纪，修道院在欧洲北部乡村星罗棋布。罗马帝国的倾覆造成了权力真空，后来权力逐渐从当地领主手上转移到了以修道院为基地的教会势力手中。

对于这些活动中心而言，酿酒是维持其运转的必要手段。很多宗教法规规定，僧侣必须自食其力，因此酿酒这件事便留给了他们来做。修道院的正常运转需要酿造大量啤酒。正如那句老话所说："吃肉、喝酒、穿衣，全靠爱尔。"

在一份著名的中世纪文件中可以看到公元 830 年瑞士圣·加林修道院（Monastery of St. Gallin）的规划图。这个修道院未能修建起来，但其结构和规模却被当作理想修道院的范本。规划图清晰显示出三个酿酒作坊，每个都专门酿造不同等级的啤酒。贵宾可以享用用大麦和小麦酿造的高级啤酒，教会弟兄和贫穷的朝圣者则不得不将就着喝点儿低档次的燕麦啤酒。据估算，这样一个酿酒建筑群每天可以生产 350 ~ 400 升的啤酒，相当于一年生产 770 ~ 880 桶。

关于酿酒细节的一份最早的书面材料来自于女修道院院长希尔德加德·冯·宾根（Hildegard of Bingen），她在1067年指出，当时主要用燕麦生产啤酒。她喜欢让自己的修女喝啤酒，因为——她说——这可以让她们拥有“红扑扑的脸蛋”。13世纪的资料提到用大麦、斯佩耳特小麦和一种叫siliginum的作物——学者们推测可能是黑麦——酿成的啤酒。其他资料显示，列日和那慕尔的酿酒者用斯佩耳特小麦交税，这是一种现在在比利时部分地区依然在用的传统的酿酒用谷物。

早期的比利时还没有酒花啤酒。苦味来自一种叫格鲁特的混合物，它神秘地混合了一些草药和香料，并加上碎谷物作伪装。掌握格鲁特贩卖权（Gruitrecht）的，要么是宗教势力，要么是政治头面人物。在12世纪，酿造一桶啤酒（2kg/hl）需要使用5磅（1磅约为0.45千克）格鲁特，这在当时一定是大生意，那座静静矗立在布鲁日的豪华的格鲁特屋便是证明。

是比利时人给我们提供了一个神秘的啤酒化身——甘布赖纳斯王（King Gambrinus）。历史上可能确有其人，名叫让·普里默斯（Jan Primus，Jean I），出生于1250年前后，曾做过布拉班特公爵——就是现在包括布鲁塞尔在内的那片地区。按照现在的记载来看，他简直是个无所不能的奇才：军事家、情圣和美食家，政治上驾轻就熟，野心勃勃。也可能另有他人。也可能是勃艮第公爵“无畏的约翰”（John the Fearless 1371—1419），或是一个名叫甘布赖纳斯的为查理曼大帝斟酒的人，或者干脆是几个不同拉丁短语的讹误——坎巴纳斯（cambarus），意思是“酒窖管理人”；或者是甘纳·比瑞纳斯（ganae



德国明信片上的甘布赖纳斯王，约1900年

birrinus），意思是“酒馆里的酒客”。自从1519年被德国编年史家约翰内斯·图尔迈尔（Johannes Turmair）赋予了啤酒国王的身份后，甘布赖纳斯那张乐呵呵的胖脸就成了整个北欧欢乐的啤酒精神的象征了。如果你想举起大啤酒杯庆祝他的生日，记住，是4月11日。

啤酒花是随从汉堡和阿姆斯特丹进口的啤酒首次进入弗兰德斯的，当然，这是14世纪初的事。1364年，列日教区主教准许当地的酿酒商在啤酒酿造中使用啤酒花，随后不久便开始对酒花啤酒征税——只要啤酒花被引入，我们便可看到这一模式。

历经几个世纪，我们拥有了一些对比利时啤酒的评论。草药师约翰内斯·西奥多罗斯（1588年）直陈：“弗兰德斯啤酒是好啤酒。毕竟，双料啤酒——比如根特和布鲁日这些地区酿造的——要胜过荷兰所有的啤酒。”据估计，这种双料啤酒的原麦芽汁浓度约为1.077（柏拉图值为19度），酒精度为6%或7%。他还建议，可以将小麦、斯佩耳特小麦、黑麦或燕麦混合，或根据需要单独使用其中一种。

唐·阿隆佐·瓦斯奎兹，一位约于1617年驻守在西班牙统治下的荷兰的西班牙籍船长，这样描述过：“啤酒，用小麦类作物酿造，拥有亚麻布一样清澈的颜色，当你把它倒进大杯子里时，会涌出泡沫。”这些撩人情怀的文字总是过于简短，但它们确实能让人深切感受到当时比利时啤酒的勃勃生机。

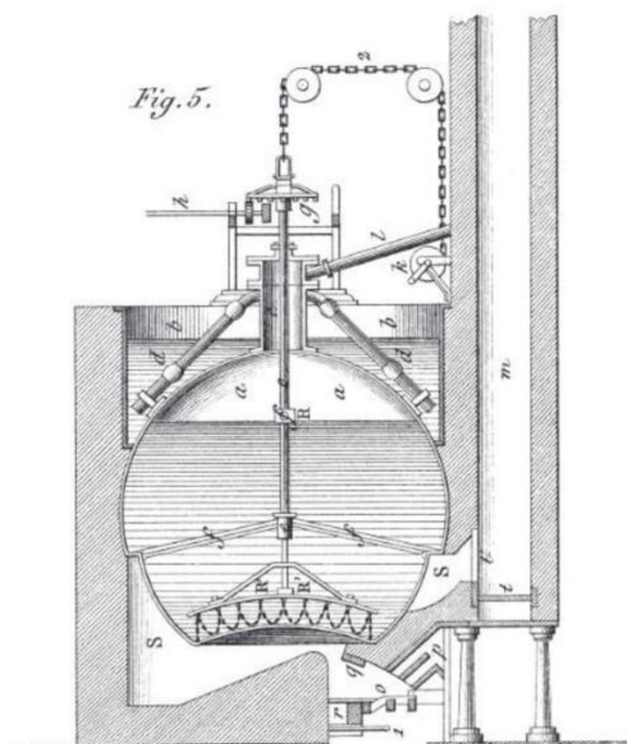
到了17世纪，啤酒的酿造早已打破了修道院的垄断。公共酿酒庄数不胜数，城里的资产阶级建立起与东巴伐利亚的Zoigl体系相类似的啤酒屋公社——在这里，大家轮流为各自的家庭酿酒。

到1718年，仅在布鲁日一个地区，这类酿酒屋就已多达621座。

大约在这段时期，我们开始看到一些熟悉的啤酒。1698年，弗兰德斯大公记录道：“弗拉芒人用一种名为冬大麦的大麦来酿造自己的啤酒。他们使其在冬季发芽，然后加入近八分之一的已研磨但并未发芽的燕麦，将这一大堆麦醪煮上24小时。之后将混合液装入大木桶，装到一半的位置，使用一定数量的酵母使其发酵。15年后，这啤酒就可以喝了。”应该注意的是，煮麦芽糊这一过程可能是一位未参与酿酒的旁观者留下的不准确的印象。

在接下来的几个世纪内，修道院的政治影响逐渐衰退，但在天主教盛行的比利时，修道院作为权力中心的影响力却超过大多数欧洲国家。即便如此，在法国大革命的骚乱中，修道院纷纷关闭，在接下来的拿破仑战争时期依然不见天日。大部分修道院于1830至1840年间恢复开放。这造成了一个断层，一场扰乱了传统修道院酿酒事业有序发展的40年空白。我们不知流失了什么，但很明显，今天的修道院啤酒与20世纪的关系更为紧密，而非18世纪。

1822年，比利时的荷兰统治者实施了一种按每批糖化桶的容量对酿酒商征税的税收体系。正如G·M·约翰逊于1916年所言：“……当时在位的君主是威廉一世，他没给啤酒界留下一丁点儿美好的回忆，因为他签署了一份——即便他并不对此负责——令所有记录财政干涉和财政丑闻的年鉴都自惭形秽的最可笑、最无理取闹的“消费法”……在大约60年间（1822—1885），比利时酿酒界的精英们似乎都在专注思考，如何将一夸脱的东西放进一个一品脱的罐子里，这一难题。”这一奇怪的体系致使比利时啤酒呈现出许多特异之处，其中最突出的便是现在酿造白啤酒和拉比克啤酒时依然使用的一系列在形式上加以改良的浑浊糖化工序。当该法律转为英式消费法体系时，消费者抱怨啤酒风味变淡，而且制作得不似以前那么精良了。这些古老工序最终还是只有部



比利时，铜链，约1851年

这台煮沸设备安装了锁链，在底部来回拖动锁链可以防止细微颗粒黏附、燃烧。

分得以恢复。

在走马灯似地变换了十三位领主之后，比利时终于在1830年获得了独立。我相信比利时独特啤酒文化的形成一定另有其他原因，但我认为其中一个解释就是由于那些外国王公们轮换得过于频繁，比利时人想紧紧抓住那些他们认为真正属于比利时的东西。由于这一点，比利时啤酒越来越纯；除开税收，领主们对啤酒的事情通常不闻不问，因为充足的啤酒供应有助于冷却人们心中不满的星星之火。

G·拉坎布（G. Lacambre）在他的《啤酒酿造全论》（Traité Complet de la Fabrication des Bières）一书中对1851年比利时啤酒业的面貌做了相当完整的描述。"没有一个国家，"他说，"像比利时与荷兰那样，酿造出品种丰富、风味各异的啤酒。"在拉坎布看来，关键在于使用多种谷物。"虽然有些啤酒是单独用大麦芽酿造的，但在大部分地区，人们同时使用大麦、燕麦、小麦和施帕尔特小麦来酿酒。"他指出，即便是通常意义上

1851年，G·坎布拉笔下的比利时啤酒

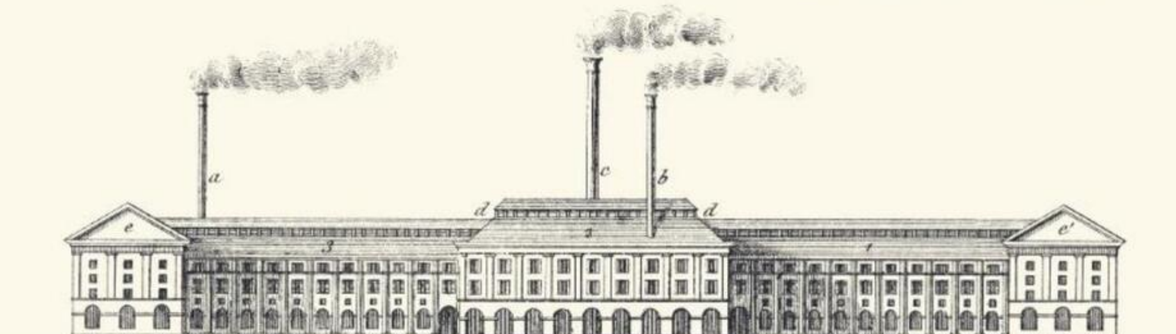
安特卫普大麦啤酒。通常掺加少量小麦或燕麦酿造，精品啤酒使用全大麦麦芽，酒精度为5%或6%，存放时间至少为六个月。颜色由琥珀色到棕色；有时罐中添加白垩，用以调深麦汁颜色。轻酒花，但注重香味。往往将陈酿与鲜啤酒混合，或者用焦糖糖浆进行甜化。

佛兰德斯大麦啤酒，亦称uytzet。在根特及周边地区酿造，主料为琥珀色大麦芽，附加少量小麦或燕麦。有两个版本：酒精度为3.2%的普通啤酒和酒精度为4.5%的双倍啤酒。均为中酒花。

佛兰德斯棕色啤酒。一种用大麦麦芽——有时添加少量小麦或燕麦——酿造的酒精度为4%～5%的轻酒花棕色啤酒。颜色完全依靠15至20小时的煮沸形成。

马斯特里赫特啤酒、马赛克啤酒、斯海尔托亨博思啤酒。这是一个在比利时的荷兰人聚居区酿造的轻酒花棕色啤酒家族，在荷兰国内非常出名，用硬质小麦（杜伦麦）、经麦芽处理的斯佩耳特小麦和低蛋白小麦酿造。

瓦隆大麦啤酒（韦尔维耶、那慕尔、沙勒罗瓦）（瓦隆地区*的大麦啤酒）。这是一



格兰德啤酒屋，根特，1851

拉坎布的私人酿酒屋在技术上令人惊叹，即便用现代标准衡量也很了不起。

* 瓦隆是比利时的法语区。

的大麦啤酒——如安特卫普的大麦啤酒（bière d'orge）——也含有"一点点燕麦或者小麦。"他还指出，很多这类风格的啤酒都是按古法酿造的，这一点我们从早期的历史资料上也得到了证明。比利时啤酒确实在很多方面都颇具古风，尤其是庞大的白啤酒家族中众多的附属成员。然而，尽管拉坎布这本书出奇地详尽，但书中对修道院酿酒却只字未提。

五十年后的 1895 年，一位英国观察员 G·M·约翰逊把比利时的啤酒酿造情景描述得极为不堪。酿酒厂规模小、设施差，所产啤酒大多绵软、带酸味，而且只迅速卖给本地人。1908 年，瓦隆生产啤酒的原麦芽汁浓度半数为 1.020（柏拉图值为 5 度），甚至更低，勉强能够生产出 2% 的酒精。低进口关税是造成这一问题的部分原因。从英格兰和苏格兰进口的爱尔啤酒和从德国进口的拉格啤酒价格如此低廉，以至于酿酒商无法以有竞争力的价格生产出啤酒，因此，优质啤酒领域由进口啤酒为主导。

个散漫的群体，在口感、颜色上差异很大，酒精度均在 4% ~ 5% 之间，饮用前需存放四到六个月。列日和蒙斯地区的瓦隆大麦啤酒使用硬质（高蛋白）小麦、斯佩耳特小麦和燕麦，有时甚至会使用荞麦或蚕豆。

彼得曼啤酒。一种呈"浓烈琥珀色"的比利时白啤酒的变体，麦芽汁浓度为 1.057 ~ 1.074（柏拉图值为 14 ~ 18 度）。通常添加白垩，用以调深麦汁颜色。成品啤酒稀释度差，对其评语为"黏稠"。

迪斯特啤酒。有两种类型，一种叫做"古尔德啤酒"或"歌舞厅啤酒"，含 44% 的麦芽、40% 的不发芽小麦和 16% 的燕麦，评语为"油腻、略甜"。另一种的名字更恰如其分，叫迪斯特啤酒，是一种深色的甜味啤酒，用 55% 的麦芽、30% 的不发芽小麦和 15% 的燕麦酿造，有两种浓度可供选择：1.047 ~ 1.049 的单酒精度（柏拉图值为 12 ~ 12.5）和 1.061 ~ 1.081 的双倍酒精度（柏拉图值为 15 ~ 19.5）。迪斯特啤酒素以滋养人著称，适合哺乳期的女性饮用。

马林（梅赫林）棕色啤酒。因经 10 ~ 12 小时煮沸，所以颜色"非常深"，通常在煮沸时添加白垩。取一批存放了 18 个月的啤酒的四分之一或三分之一与鲜啤酒融合，以获得"某种古啤酒的风味"。与弗兰德斯酸啤酒一系，但梅赫林已不再是这一风格的啤酒的故乡。

豪格德啤酒。一种被描述为"无足轻重"但"夏天喝很怡人"的淡色小麦啤酒，带有一定酸度和清爽的慕斯（一种不含酒精的麦芽饮品）特质。由 63% 的麦芽、21% 的不发芽小麦和 16% 的燕麦酿造。

里埃啤酒（Lierre），"Cavesse"（Liers）。由 67% 的麦芽、13% 的小麦和 20% 的燕麦酿造而成，有两种浓度可供选择。拉坎布将其描述为"与豪格德啤酒和鲁汶啤酒有很多共同点的'Bière jaune'"（黄色啤酒）。

列日啤酒。在其他地方也被称为列日塞森啤酒，由大麦、斯佩耳特小麦麦芽以及燕麦和小麦酿造而成。有两种浓度：一种为 bière jeune（年轻的啤酒），一种为塞森（季节）啤酒——意思是这种啤酒是在最适宜酿造啤酒的冬季酿造而成的。

这当然令酿酒商们很不高兴。通过比利时酿酒商公会，知名酿酒商亨利·范·拉埃尔在1902和1903年间组织了一场“提升比利时啤酒品质竞赛”。竞赛的目的是酿造一些浓度在1.044 ~ 1.057之间（柏拉图值为11 ~ 14）的啤酒，争取能够出口。由于酿造细节将被公之于众，所以参与者寥寥；次年进行了保密，参赛者纷至沓来，其中一些品牌——如特质榈树啤酒（Palm Spéciale）、金德爱尔（Ginder Ale）和奥普爱尔（Op Ale） 今天依然存在。尽管有了这样一个激励手段，但全面提高比利时啤酒的品质尚有待时日。

第一次世界大战使这种混乱局面愈演愈烈。德国人征用了所有的铜制酿酒设备，并对酿酒原材料的配比进行了严格的规定。原麦芽汁浓度降到了1.010 ~ 1.015（柏拉图值3 ~ 4度），这已经和绵软的大麦茶差不多了。酿酒商们如此急切地想要得到能培养酵母的氮源，以至于把麦芽细根——通常用作动物饲料——添加到了麦醪中。

战争一旦结束，则需要几年时间来发展事务。但在1919年，比利时政府下令禁止酒馆和咖啡屋销售金酒（gin）。这为高浓度啤酒打开了市场，其目标客户是那些已经习惯喝热辣金酒（杜松子风味烈性酒）的酒客。渐渐地，比利时酿酒商站稳了脚跟，其啤酒的质量也得到了提高。很多古法啤酒退出了市场，但也有很多其他种类的啤酒生存了下来。还有一种将比利时和英国的酿酒传统融合起来的新型混合啤酒。比如，督威（Duvl）啤酒最初在1923年（作为一种深色啤酒）酿造时，便使用了一点苏格兰迈克·埃文酿酒坊的酵母。

我们今天所熟知的熙笃会修道院啤酒便是在这一时期登上历史舞台的。虽然斯高蒙特修道院（Scourmon，Chimay）自1862年开始面向公众酿造和销售啤酒，但欧瓦乐修道院的酿酒坊于1931年便开始运转，并于1934年注册了其“嘴含戒指的鳟鱼”的标志。西麦尔修道院（Westmalle）于1933年注册了熙笃会啤酒，并于一年后酿造了第一只三料啤酒——一种将独领风骚、广为传扬的啤酒。

19世纪下半叶，巴伐利亚人开始涉足一些酿酒企业。深色慕尼黑风格啤酒在比利时人所共知，但却从未像在德国那样风靡过，因为人们通常认为比利时酿酒坊无法酿造出这种啤酒——它们的装备还无法操作当时生产该啤酒所必需的浓麦醪（Dictmaisch）煮出法。根据G·M·约翰逊1895年的记录，在比利时当时的2700间酿酒坊中，仅有25间专注于底部发酵。即便如此，人们依然能看出那些慕尼黑、博克之类的黑啤与一些口感浓郁、芬芳并最终演变成双料啤酒的啤酒之间的雷同。比利时酿造的首支皮尔森啤酒是1928年的“阿勒根水晶”（Alken Cristal）。皮尔森啤酒目前占据比利时市场的主导地位，正如它在各处都占主导地位一样。

第二次世界大战（以下简称“二战”）是比利时的另一场灾难，但从长远来看，它对比利时酿酒业的破坏性并没有一战那么大，可能是因为此时的酿酒业在战前便已处于相当不错的局面。当然，二战也造成了一些问题，但在战后或多或少能恢复如前。皮尔森啤酒是踩着彼得曼和白啤酒这类本地老百姓日常喝的啤酒一步步壮大起来的，直到它们黯然退出。比利时酿酒商最终为它们的豪华啤酒找到了市场，今天他们的出口量占据了总生产量的50%，而且还在增长。

比利时啤酒的独特之处

尽管比利时啤酒也有其具体的风格（我在这里已完备地给了出来），但比利时人钟爱手工艺酿酒法，这就意味着酿酒者被视作艺术家，他们没有义务照搬现存的啤酒风格。一半以上的比利时啤酒难以用任何风格界定，即便是拥有某种风格，人们对这风格的阐释也很随意。这使得比利时啤酒难以把握，可有谁不喜欢这样的历险呢？

比利时啤酒在浓度、颜色、质地和酿造方法上存在着千差万别；有上百种有特色的酵母和其他微生物；桶中发酵；混合啤酒；除麦芽外，还添加糖、蜂蜜和焦糖糖浆；使用不发芽谷物，如燕麦、小麦、斯佩耳特小麦以及偶尔用之的荞麦；整整一筐水果；你所能想到的各种香料，包括非洲豆蔻、德国洋甘菊、孜然、八角茴香和一种“药用地衣”。这个表单很长、很广、很深，而且让人兴奋。

将这一大堆热热闹闹、乱七八糟的东西统一起来的是在酿酒中使用的极富特色的酵母，但工业量产皮尔森啤酒除外。大多数比利时啤酒不用真正野生的微生物，这些主要在拉比克啤酒家族和风味较酸的弗兰德斯老式棕色啤酒中才能找到。不过，比利时的酵母品种相当丰富，某种啤酒所使用的菌株无疑会在最终成品中留下自己独一无二的印迹。为使某些啤酒别具风格，酿酒商有时会用相对高些的温度来发酵——水果味和各种香味便是这样产生的。其实你可以任意选取一种麦汁，然后用比利时酵母发酵，你就能生产出比利时风味的啤酒来。有些特色啤酒——比如塞森——完全依赖某些特定的酵母菌株，如果不使用这些菌株，啤酒业就无从说起了。

总而言之，重心在麦芽而非酒花。一直以来，比利时的各类啤酒花香气馥郁，但制苦能力非常低。酒花的芳香先声夺人，盖住了其他更为精致的香味，因而比利时人喜欢用更富层次感、更细腻的手法，而不是抛出一枚酒花炸弹。有些麦芽风味其实是来自焦黑的焦糖糖浆和其他种类的糖。过量的糖不是什么好事情，但比利时啤酒却主要用糖来稀释酒体，以使其更适宜饮用。



比利时的啤酒商标。
20 世纪中叶，比利时啤酒的风格与前一两代一样凌厉。

比利时从未有过"纯净法"，因此草药和香料这些古老传统——而非酒花——得以在这里保存。并非所有的比利时啤酒都使用香料，即使用了，也不总是那么明显。一般而言，如果你能挑出某种具体香料，那酿酒商肯定是出了问题。苦橙皮（或者那种个头小、未成熟的库拉素橙）和香菜是处于比利时白啤酒核心的动力二重组，在许多其他啤酒中也能发现它们的身影。在塞森啤酒和其他高浓度淡色啤酒中，你常常能邂逅非洲豆蔻（一种非洲豆蔻）那欢快、辛辣的活力。而甘草和八角茴香这类香料，则很适合浓郁、醇厚的深色啤酒。

高浓度啤酒品种丰富，其中许多都以软木塞封住瓶口，这项技术使啤酒的呈现非常优美，美国和世界其他地区都将其用于高端啤酒中。尽管碳酸化程度差异很大，但许多高浓度啤酒因为其碳酸水平比"正常"啤酒高达一倍而产生巨大泡沫。瓶中调熟二次发酵的啤酒也很常见。在装瓶时加入酵母和少量糖，再次发酵产生的碳酸会把少量的酵母沉淀杂质冲到瓶底。鉴于此，倒酒应务必小心，或者先摇瓶澄清，否则酵母沉积物会在倒酒时泛上来。并非是沉积物有害健康，而是因为酵母会使啤酒浑浊不清，有时还会给啤酒增加沙沙的口感。

比利时是唯一一个盛产酸味啤酒的国家。历史悠久的拉比克啤酒的各种风味其实都是以酸味为主，其集中程度有时甚至令人惊异。酸味弗兰德斯红色爱尔和棕色爱尔的确名副其实；即使是比利时白啤酒和塞森啤酒，猛然在舌尖爆裂开来的酸味也能给它们温吞的风格注入活力。关于比利时的啤酒文化，你最后需要了解的一件事就是，它不只是啤酒。比利时拥有高度发达的美食传统，啤酒便是其中的一个重要元素。在这里，你会发现专供啤酒餐的饭店，这让你用一种奇妙的方式在最恰如其分的场合鉴赏比利时啤酒。只需稍作研究，你就几乎可以在任意一处创作出自己专属的啤酒体验。啤酒的丰富、微妙和永不喧宾夺主的浓厚感使其成为食物的天然良伴。

比利时淡色爱尔

发源：特克宁（De Konick）酿酒厂声称约翰内斯·费弗列（Johannes Vervliet）于1833年酿造出了该厂专有的淡色爱尔。但一直以来，人们心目中的麦芽酒（与小麦酒相对）中心是安特卫普。20世纪初，现代版本的淡色爱尔——尤其是特制桐树爱尔——被酿造了出来，用以夺回被进口不列颠淡色爱尔所占据的市场。这两种爱尔啤酒有很多相似之处，包括爽口的口感、绝对使用啤酒花以及坚果感、微脆的麦芽特性。

产地：安特卫普（比利时）美国的手工精酿啤酒坊

风味：焦糖麦芽，轻酒花

气味：干净麦芽香，略带酵母辣味 与大多数其他风格的比利时啤酒相比，酵母特性相当细腻

平衡：平衡；爽口、麦芽味余味

季节性：一年四季

搭配：食品选择面宽，如奶酪、贻贝、鸡肉和辣味菜品

推荐啤酒：特克宁的特质桐树、勇敢亨利金啤酒（Straffe Hendrik Blonde）、新比利时酒厂的单车琥珀爱尔（New Belgium Fat Tire Amber Ale）、两兄弟酒厂的平原之路爱尔

浓度：1.040 ~ 1.055（10 ~ 13.6° P）

酒精度 3.9% ~ 5.6%（按体积）

发酵度 / 酒体 中度

色泽：4 ~ 14° 标准参考方法，金色至深琥珀

苦度：20 ~ 30 国际苦味指数，中度



比利时高浓度金色爱尔

发源：摩盖特集团的督威啤酒（Moortgat's Duvel）是这种风格的原型，但1971年之后，督威便不再生产深色啤酒了。最初的比利时高浓度金色爱尔是1934年酿造的西麦尔三料啤酒，正是它给出了三料啤酒与高浓度金色爱尔之间的细微差别。后者更简单、更干净，但二者有某种程度的重合，而且和比利时的许多东西一样，也在某种程度上混淆不清。某种酵母复杂的水果味、酒花的香料味和因原料中含20%的玉米糖而带来的爽口余味都是这一风格的重要特征。

产地：比利时，美国手工精酿啤酒坊

风味：超脆麦芽，干净的酒花余味

气味：香料味酵母 + 麦芽 + 酒花

平衡：超干，但苦度适中；高碳酸化

季节：一年四季

搭配：食物选择面较宽；三文鱼，鸡肉，泰国菜一类的辣味菜肴

推荐啤酒：督威的浅粉象（Delirium Tremens）、布鲁克林啤酒厂的本地一号、北岸啤酒厂的Pranqster比利时风格金色爱尔（North Coast Pranqster Belgian Style Golden Ale）、胜利啤酒厂的金猴

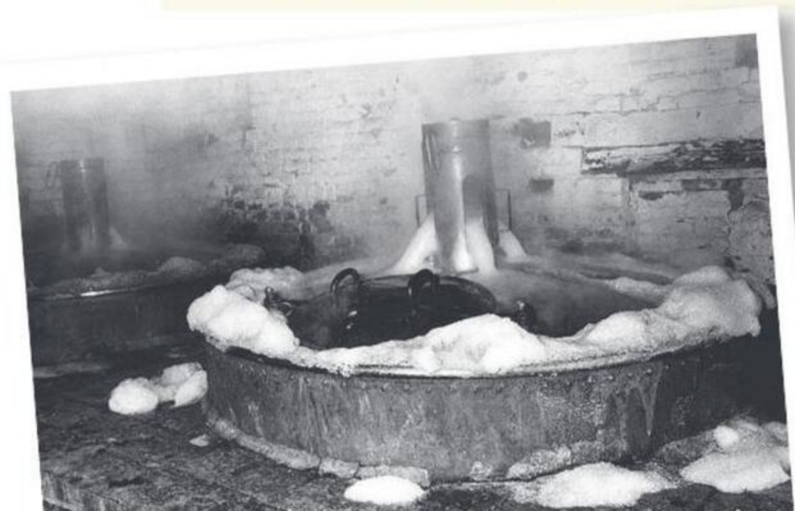
浓度：1.065 ~ 1.080（16 ~ 19.2° P）

酒精度：7% ~ 9%（按体积）

发酵度 / 酒体：特干型

色泽：3.5 ~ 5.5° 标准参考方法，稻草色至金色

色泽：25 ~ 45 国际苦味指数，中度至高度



比利时高浓度深色爱尔

发源：这真是一个包罗万象的类别，而不是某个有特定历史的啤酒风格。正如拉坎布所指出的，历史上有几种高浓度的深色啤酒，但这些古老的啤酒却未能流传于世，唯一可能的例外是金卡露（Gouden Carolus），一种甘草味的深琥珀色啤酒，自称其血统来自古老的梅赫林风格 ，尽管其风味和酿造过程都和古代的描述不一致。比利时高浓度深色爱尔的现代版本包括几种熙笃会修道院啤酒（罗斯福和威斯特弗兰德伦）和若干风格更为怪异的啤酒。糖作为一种酒体稀释物，被广泛使用。

产地：比利时，美国的手工精酿啤酒坊

风味：肥美，焦糖麦芽味，勉强被酒花中和

气味：复杂麦芽 + 水果味 / 香料味酵母

平衡：麦芽味，渐至均衡；余味悠长、浓厚

季节性：一年四季，但假日版尤为丰富

搭配：非常美味的食物；重味奶酪；与巧克力的搭配完美至极

推荐啤酒：智美特级珍藏 / 蓝帽、Het Anker酒厂的金卡露、范·斯蒂恩布鲁日的古登黑啤酒（Van Steenbrugge Gulden Draak）、角鲨头酒厂的Raison d' Extra啤酒、鹅岛酒厂的佩尔·雅克（Pere Jacques）

浓度：1.064 ~ 1.096（16 ~ 23°P）

酒精度：7% ~ 11%（按体积）

发酵度 / 酒体：非常饱满

色泽：7 ~ 20° 标准参考方法，琥珀色至棕色

色泽：20 ~ 50 国际苦味指数中度



Abbey 修道院爱尔 Trappist 修道院爱尔

这是另一个有点儿难以驾驭的群体，首先应该抓住的是它们的区别。Trappist 是一个名称，具有法律规定的商标效力，意思是只有符合某些要求的酿造商才允许使用这一名称。这里的要求就是必须由修道院内酿酒坊的僧侣们直接监督酿造而成。1962 年，智美酒厂发起的一次法律诉讼为这一群体赢得了对熙笃会啤酒这一名称的专属权。Abbey 修道院爱尔与其风格类似，但由修道院外的商业酿酒厂酿造，可能经某个以先前修道院命名的现存修道院的授权，也可能与任何修道院都毫

经典熙笃会修道院酿酒厂及其酿造的爱尔

阿诗 Achel）

（Brouwerij der Sint-Benedictusabdij de Achelse Kluis）

1648 年创立，1844 年重建。该酿酒坊在 19 世纪末还在小规模地酿造啤酒，但在一战中被德国人拆除，直至 1998 年才得以重建并获得 Trappist 认证。所产啤酒包括一种 8 度（1.080/ 柏拉图值 19）棕啤（Bruin）——一种相当烈的双料啤酒，以及一种 8 度（1.080/ 柏拉图值 19）的金啤——低浓度三料。阿诗仅在其酒厂的餐厅供应 5 度棕啤和金啤，同时还供应一种 9 度特酿 Extra）。

智美[㊀]

（斯高蒙特圣母玛利亚修道院 Abbaye de Notre Dame de Scourmont）

1863 年开始酿酒，1948 年由赫赫有名的比利时酿酒学家尚・迪・克列克 Jean De Clerck）重建——今天的啤酒配方与他有很大关系。智美生产的几种啤酒有："红帽"（Capsule Rouge），一种原麦芽汁浓度为 1.063（柏拉图值 15.5 度）、酒精度为 7% 的经典双料啤酒；"白帽"（Capsule Blanche Cing Cents），一种原麦芽汁浓度为 1.071（柏拉图值为 17.3 度）、酒精度为 8% 的起泡型酒花啤酒；"蓝帽"（Capsule Bleu，特级珍藏），一种原麦芽汁浓度为 1.081（柏拉图值 19.1 度）、酒精度为 9% 的高浓度、黏稠的黑啤。智美还生产一种酒精度为 4.8% 的金啤（Dorée），但仅向当地消费者供应。

欧瓦乐

创立于 1132 年，但在法国大革命后废弃了一段时间，于 1926 年重建。欧瓦乐生产一种面向大众销售的橙味金色爱尔——可大致归于塞森风格，其原麦芽汁浓度为 1.054 ~ 5（柏拉图值 13.3 ~ 13.5），活泼酒花型，糖分极少，装瓶时用酒香酵母二次发酵，数月后开始有浓郁的谷物香。

特拉普 / 柯尼修芬（La Trappe/Koningshoeven）

（柯尼修芬圣女修道院 Onze Lieve Vrouw van Koningshoeven）

这家位于南部荷兰的酒厂的历史有些复杂，有一段时期曾



㊀ 智美（Chimay）是著名的比利时修道院啤酒的品牌。

不相干。

节日专用 Trappist 修道院爱尔能反映出他们所处地区的酿酒传统。目前在比利时和荷兰共有七家 Trappist 修道院酿酒厂。尽管其中的西麦尔三料和智美红啤（双料）这两种啤酒是这一特定风格的原型。但这一群体里面的啤酒极富个性。整体而言，他们都是超凡脱俗的啤酒。你很难找到这样一个啤酒爱好者：在他前十件啤酒藏品中没有几瓶 Trappist 修道院爱尔。单料啤酒很少见，往往专供僧侣饮用。

Abbey 啤酒数量众多，并且趋向于保持棕色双料和金色三料的传统，里面偶尔也会混杂有金啤和高浓度黑啤。

经营修道院原址酿酒坊，另一段时期则经修道院授权酿酒。现有产品的生产日期相当新（1987 年的双料和三料啤酒，1992 年的金啤），经典深色双料啤酒的酒精度为 7%，淡色三料啤酒的酒精度为 8%，四料啤酒的酒精度为 10%。该酒厂还生产一种酒精度为 6.5% 的金啤，一种酒精度为 7% 的博克啤酒和一种白啤酒。1999 年至 2005 年间，该酒厂被取消了 Trappist 认证，但现在它已经解决了与国际 Trappist 修道院啤酒协会（International Trappist Association）的争端。

罗斯福（Rochefort）

（罗斯福的圣雷米修道院 Abbaye Saint-Remy in Rochefort）

1230 年创立，1794 年关闭，1889 年僧侣重新入主，酿酒坊成立于几年后的 1899 年。他们生产代号为 6、8、10 号的三种系列啤酒，但未采用比利时的啤酒度数命名方法。6 号其实对应的是 1.072/ 柏拉图值 17.5 度，8 号对应 1.078/ 柏拉图值 19 度，10 号则对应 1.96/ 柏拉图值 23.4 度。这些啤酒都有浓郁、苦中带甜、呈巧克力味等特点。酒精度分别为 7.5%、9.2% 和 11.3%。

西麦尔（Westmalle）

（Abdij Onze-Lieve-Vrouw van het Heilig Hart van Jezus）

1794 年创立，1856 年开始面向本地销售，1921 年开始走商业化道路。20 世纪 30 年代，该酒厂进行了现代化改建，同时期推出激进的新型淡色三料啤酒。该厂生产三种啤酒：一种深受僧侣喜爱的特酿，原麦芽汁浓度 1.080（柏拉图值 20 度）、酒精度为 9.5% 的著名三料啤酒以及一种原麦芽汁浓度 1.063（柏拉图值 15.7 度）、酒精度 7% 的浓郁双料啤酒——该酒的配方来自很远的年代，但在 1927 年进行了修订。

威斯特弗兰德伦（Westvleteren）

（圣西克斯图斯修道院 The Abbey of Saint Sixtus of Westvleteren）

1831年创立，1871年开始运营。这家酿酒坊从未真正扩大过生产，一直甘守自家的规模。他们出产的啤酒只通过预订的方式卖给个人，而且对数量也有严格的限定。事实上，这家酿酒坊近期刚刚提起法律诉讼，要求禁止在灰色市场交易他们的珍品啤酒。他们生产的啤酒有一种原麦芽浓度1.051（柏拉图值12.6）、41国际苦味指数的酒花金啤，还有两种深色、呈葡萄干味的啤酒——一种是8号，又称蓝帽，原麦芽浓度1.072（柏拉图值17.5度），酒精度约为8%；另一种是12号，又称黄帽，原麦芽浓度1.090（柏拉图值21.5度），酒精度11%。斯坦·耶罗尼米斯（Stan Heironymous，《像僧侣那样酿酒》一书作者）指出，这家酿酒坊的啤酒的批与批之间的差异都相当大。

比利时 Abbey 修道院双料

发源：在古代，修道院便已开始酿造这类啤酒，但现代 Abbey 修道院的风格则诞生于过去的一百年间。

产地：比利时，美国的手工精酿啤酒坊

风味：柔和，奶油味麦芽，重辣

香味：干净麦芽，柔和酒花，香料味/果味酵母特性；中间色麦芽对这一风格至关重要，可能表现为微带可可味或葡萄干、梅干这类干果的特性

平衡：麦芽味，但由于使用糖（有时使用红糖）作酒体稀释物，所以口感相当干

季节性：一年四季

搭配食物：各类美味食物；是烧烤肋排、修道院奶酪、提拉米苏、巧克力蛋糕和中浓度甜点的绝配

推荐啤酒：阿夫利赫姆双料（Affligem Dubbel）、智美一级/红帽（Chimay Première/Capsule Rouge）、奥米岗Abbey 爱尔（Ommegang Abbey Ale）、阿拉加什珍藏双料（Allagash Dubbel Reserve）

浓度：1.062 ~ 1.080（15 ~ 19.2° P）
酒精度：6% ~ 7.8%（按体积）
发酵度 / 酒体：半干型
色泽：10 ~ 20° 标准参考方法，琥珀色至棕色
苦读：15 ~ 25 国际苦味指数 低度到中度

比利时 Abbey 三料

发源：诞生于 20 世纪 30 年代的西麦尔修道院，目的是与当时流行的皮尔森啤酒和淡色爱尔抗衡

产地：比利时，美国的手工精酿啤酒坊

风味：复杂、干净的麦芽味混合多种香料的深度；高碳酸度

气味：香料味和水果味，带有清新的麦芽香，微带酒花味

平衡：添加蜂蜜，但糖分较少，余味清新、爽口

季节性：一年四季

搭配：烤肉、龙虾类等丰富的海鲜，焦糖布丁类的奶油味甜点

推荐啤酒：博斯蒂尔酒厂的三料卡梅里特（Bosteels Tripel Karmeliet）、智美三料、斯多特酒厂的三料、尤尼布朗尼酿酒厂的“世界末日”（Unibroue La Fin du Monde）

浓度：1.075 ~ 1.090（18 ~ 22° P）
酒精度：7.5% ~ 9.5%（按体积）
发酵度 / 酒体：丰富，但糖分较少
色泽：3.5 ~ 6° 标准参考方法，淡色至赤金
苦读：25 ~ 38 国际苦味指数，中度

塞森啤酒

发源：19 世纪的塞森啤酒是棕色的，所以还有一些谜底尚未揭开。现代塞森啤酒与流行于法国诺尔地区的最初为金色的上层发酵啤酒的渊源更深，诺尔地区与现代塞森啤酒产区——瓦隆和埃诺这两个法语区——相距不远。拉坎布还对塞森这个名字给出了一个十分合理的解释——“季节”。他说各个酿酒坊一年到头都在生产淡啤酒，因为它们很快就会被喝掉，根本来不及在夏日的高温下变质。而塞森啤酒是在“旺季”酿造的，也就是说，在十一月和三月之间，应该够强大、够干净，能在夏日陈化——这种情况我们已经见到了很多次。

当下的传说是塞森啤酒源自弗兰德斯，是农家酿酒坊为农场工人酿造的，用以帮助他们熬过夏日“季节”的辛苦劳动。这故事不错，而且毫无疑问里面有些真实成分，但它并不完全准确。“塞森”这一名字用以指比利时最东部与德国接壤的列日地区的那种非常奇异的啤酒，而按照拉坎布 1851 年的记载，这些啤酒与蒙斯啤酒一模一样——蒙斯属于比利时西部一个叫做塞森的地区，这样一来就合乎情理了。列日啤酒用麦芽、小麦、燕麦、斯佩耳特小麦酿造，有时甚至使用荞麦和蚕豆酿造。

在某个未知的时期（我猜是 20 世纪中叶，就像许多其他风格的啤酒那样），现代塞森

啤酒诞生了。今天的塞森并不一定含有小麦，不过至少有一种塞森是含有斯佩耳特小麦的。许多塞森酿酒商提供一系列不同酒精度的啤酒，有些浓度高的啤酒会使用糖来增强其可饮用度。

这一风格区别于其他风格的特征之一是它所使用的酵母。塞森啤酒的菌株据信与红酒酵母相关，能够忍受非常高的发酵温度——华氏 90 度（摄氏 32 度）以上。这种酵母能产生大量胡椒苯酚，但产生的酯很少——这在升高的温度下会把啤酒变得像溶液般难以饮用，并散发出如洗甲水般的难闻味道。这种酵母发酵慢、稳定性差，因此许多酿造商在开始酿造塞森啤酒时都使用这种酵母，然后再换一种更为传统的酵母来完成酿造。这一风格无需添加香料，但酿造商有时会使用非洲豆蔻、黑胡椒和其他香料来弥补这种酵母特性上的不足。

产地：比利时的埃诺和瓦隆（法语区）

风味：奶油味淡色麦芽，干净的啤酒花；微辣；可能还使用香料或野生酒香酵母；非常活泼、不甜，但柔和，依旧适合饮用

气味：复杂胡椒香，略带麦芽、酒花香，有时带一丝橙味

平衡：超干，带有清新、酒花味的余口

季节性：传统上在夏季和秋季的收获时节饮用，但全年均可

搭配：营养沙拉、鸡肉、浓味海鲜菜品；与软质半成熟奶酪搭配，口味上佳。泥土味更浓的塞森啤酒是成熟山羊奶奶酪的绝配。

推荐啤酒：杜邦啤酒厂的杜邦塞森、Brasserie des Géants 的 Voisin 塞森、快乐南瓜啤酒厂的 Bam Bière（Jolly Pumpkin Bam Bière）、南安普顿酒馆的塞森啤酒（Southampton Publick House Saison）

浓度：1.055 ~ 1.080（13.6 ~ 19° P）

酒精度：4.5% ~ 8.1%（按体积）

发酵度　特干

色泽：6 ~ 12° 标准参考方法，金色至琥珀色

苦度：20 ~ 45 国际苦味指数，中度到高度

比利时白啤酒　白色爱尔

发源：这种曾经非常普及的啤酒大约出现在 11 世纪的北欧。比利时白啤酒是最早的一批酒花啤酒，但具有讽刺意味的是，现在的人们把它看成为数极少的几种重点不在酒花而在其他调料上的啤酒之一。到 1870 年，它的很多变体——从俄罗斯的格瓦斯到英国的德文白色爱尔——都已消失殆尽。柏林白啤酒是这个啤酒家族的一个幸存者。

“Wit”（或德语中的“weisse”）意思是“白色”，它描述了啤酒淡淡的颜色和浑浊的外表。

到 19 世纪末，这种啤酒主要集中在比利时的卢万（鲁汶）及其周边地区，其次是在附近的豪格登镇——这个镇上最后一家传统比利时白啤酒厂在 1955 年倒闭。10 年后，皮埃尔·塞利斯（Pierre Celis）——他年轻时曾在豪格登最后一家酿酒厂汤姆辛 Tomsin）工作过——决定复兴这一风格。他在一间干草棚里创立了塞利斯啤酒厂（1978 年重命名为克鲁啤酒厂，de Kluis），同时推出了一种名为豪格登的啤酒。最终，这一啤酒取得了胜利。现在，比利时和世界其他地区的许多啤酒厂都在酿造这种白啤酒。就连工业啤酒巨头摩森泰胜 Molson-Coors）推出的半手工版本的塞森啤酒“蓝月”也在某种程度上获得了胜利。



年轻时的皮埃尔·塞利斯（右数第二），汤姆辛酿酒厂，约 1943 年。

当最后一家白啤酒酿酒厂在他的家乡比利时的豪格登倒闭后，塞利斯开了一家酒厂来生产老豪格登啤酒，拯救了这一风格——现在这一啤酒由英博集团（InBev）销售，品名为福佳白啤酒。注意塞利斯手中拿着一个 stuikmand——酿酒者用来把麦汁和麦糟分离开来的柳条筐。

浑浊糖化与 slijm

比利时小麦啤酒历史悠久，因此若想与这一风格相吻合，几乎无一例外地需要使用特殊的酿造程序来提取大量的可发酵物质。此外，1822 至 1885 年间针对比利时酿酒者的“对古怪酿酒法的规定”（the oddball excise regulation）以及对糖化桶容积征税的措施都永远改变了多种类型啤酒的酿造方式。比利时酿酒者还生产出浓度极低的“单一”或“普通”（single or ordinary）啤酒，对于这类啤酒，采用一种在酿造结束时能产生大量可以给低浓度啤酒带来更浓郁、更丰富口感的不可发酵物质的酿造方式是很有益的。在拉比克啤酒的酿造中会使用片球菌来增加对这一类型的啤酒至关重要的提神的酸味，而这些不可发酵的糊精为片球菌的生长提供了宝贵的食物。

如此看来，其诀窍就在于将糖化桶紧紧填满，也就是说，几乎不加任何热水。一般的假底筛板浪费了太多空间，因此，为了将液体沥出，必须使用一个 stuikmand——亦称酿酒筐（一个高大的柳条筐）——向下按压进麦醪里，让液体透过四面的编织网眼滴进筐里，然后再用大勺子把液体舀出来。浑浊糖化的最大特色就是将这浑浊、富含酶的麦汁——亦称 slijm（一个荷兰术语，意思是“黏液”）——趁热打铁地放进一个装有整套循环转动链条的锅中，这些链条在锅底部不停拖动，防止淀粉黏结、焦化。随着 slijm 被煮沸，酶也被破坏了。此时再将滚水注入原麦醪，糖化开始。过一段时间后，再将更多液体从麦醪中提取出来并煮沸。这时将煮开的 slijm 注入谷物中，继续糖化，麦汁进一步流失、煮沸。实际过程比这复杂得多，这里限于篇幅，难以详述。这一错综复杂的程序的结果就是：酶所具有的将淀粉转换为可发酵糖的能力被严重破坏，这样一来，麦汁中就会存留大量糊精。

想酿好这种啤酒可不容易。50%的风干麦芽、45%的未发芽软粒小麦和5%的燕麦这一传统配方要求将辅料谷物进行短时水煮，以使淀粉凝成胶状——很多小酒厂没有相关设备来实施这一步骤。也可使用简单的浸渍法或向上分步浸渍法，但这些方法并非总能从谷物中准确萃取出奶昔般的质地。苦橙皮和香菜是这一风格的精髓，但需要对香料进行精心挑选，以免出现植物味或令人难受的苦味。有时也会将德国洋甘菊和辛辣的非洲豆蔻作为“神秘香料”使用。

比利时白啤酒这个概念很强大，适用于大量拼凑的啤酒，因此人们偶尔能看到一些浓度更高、色泽更深的变体，但好喝的概率还是很高。

产地：比利时，美国的手工精酿啤酒厂，日本

风味：干奶油味，柔和，余口带酸味

香味：辣酵母味，隐约有橙子和香菜味，可能也会略有其他香料味

平衡：奶昔质地，但干，略带酸味

一年四季皆可饮用，但温暖天气下饮用最佳

搭配：清淡食物，如贻贝、三文鱼和鸡肉

推荐啤酒：福佳原白啤酒（Hoegaarden Original White Ale）、杜博克啤酒厂的那慕尔白啤酒（Brasserie du Bocq Blanche de Namur）、大钟啤酒厂的冬季白爱尔、密歇根酿酒公司的赛利斯白啤酒、尤尼布朗尼酿酒厂的银色香柏利

浓度：1.042 ~ 1.055（10.4 ~ 13.0° P）

酒精度：4.2% ~ 5.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：干至中度

色泽：2 ~ 4° 国际参考色谱，淡稻草色到金色、雾状

苦度：15 ~ 22 国际苦味指数，低苦至中苦

拉比克啤酒

发源：拉比克啤酒是一种自古便在布鲁塞尔周边地区酿造的老式啤酒。它的怪异在啤酒界无人能及。它含有高比例的未发芽小麦（40% ~ 60%），采用的是上文讨论过的浑浊糖化工艺。同时，被稀释得极淡、含有丰富蛋白质的麦汁需要用几个小时来煮沸（相反，大多数啤酒只需一小时）。此外，由于拉比克啤酒的酿造者寻求的是酒花的抗菌特性，因此他们会将酒花存放两到三年，直至酒花几乎不存留任何苦味和香味后才使用。

人们认为拉比克啤酒属于“天然发酵啤酒”。其经典的做法是将冷却中的麦汁放置于夜晚的空气中，夜风中飘浮着整整一群微生物，它们各种各样的角色，使麦汁发酵、使啤酒变酸。这个地区从前分布着大片的果园，果园可以充当天然生态系统，让微生物在里面生存。现在果园都已不在，而且有人觉得这些古老的方法已经不再像从前那么可靠了。问题就是这整个过程太复杂，尽管进行了大量严谨的研究，但拉比克啤酒的酿造科学和实践还是有很多未解之谜。譬如，几年前，林德曼啤酒厂扩建时曾锯下了一整面墙，然后又在新建筑中将其安放在原处——万一需要某些微生物却又找不到可怎么办？他们可不想冒这个险。



拉比克啤酒罐

拉比克啤酒为何带有微妙的泥土味？这个粗陶罐说明了一切。

可以尝试的拉比克啤酒

纯拉比克啤酒。未混合酸啤酒，在布鲁塞尔以外很难买到。可以醇香，也可以酸得火辣辣，视搅拌机而定。通常在上酒时加入少量碳酸，也可以不加，传统的上酒方法是为饮酒者提供一碗方糖和一把用来把杯底方糖压碎的小锤，可根据个人风味增加甜度。

推荐啤酒：凯梯恩啤酒厂的爱丽思啤酒（Cantillon Iris），Oud Beersel 啤酒厂的拉比克啤酒

贵兹啤酒（Gueuze）。在机器生产的啤酒瓶出现并且酒瓶税被解除后，酿造者将新鲜拉比克啤酒与 1850 至 1875 年间生产的陈年拉比克啤酒混合装瓶制成盖斯啤酒。“盖斯”一词可能与我们英语中的“geyser”（间歇性喷泉）一词相关，其含义不言而喻。盖斯啤酒是瓶中二次发酵啤酒。

推荐啤酒：凯梯恩啤酒厂的盖斯啤酒，林德曼啤酒厂的香槟啤酒（Cuvée René）。

法罗啤酒（Faro）。这是一种淡拉比克啤酒，用糖蜜加以甜味，有时也用调料加以香味。法罗是 19 世纪最流行的一种拉比克啤酒，但现在很罕见。

推荐啤酒：林德曼啤酒厂的法罗拉比克啤酒，布恩啤酒厂的法罗啤酒（Boon Faro Pertotale）

水果拉比克啤酒。家酿版本的拉比克啤酒可能已经存在了几个世纪，这么想很合理，但作为商业产品的水果拉比克啤酒直到 20 世纪 30 年代才被生产出来，其中有樱桃（kriek）、覆盆子（framboise）、桃、黑醋栗和许多其他水果拉比克啤酒。

推荐啤酒：凯梯恩啤酒厂的“甘布赖纳斯的玫瑰”（Cantillon Rosé de Gambrinus）、“干泉”（Drien Fonteinen）酒厂的斯哈尔贝克樱桃拉比克（Schaerbeeckse Kriek）、林德曼啤酒厂的樱桃拉比克和覆盆子拉比克（Lindemans Kriek or Framboise）。

比利时的几种古怪啤酒

为数众多的比利时啤酒根本不屑于将自己归附于任何一个特定的风格。如果你已经习惯了德国啤酒那样的清清楚楚、分门别类，那这些比利时啤酒可能会在最初令你感到困惑。别想那么多，放轻松，系好安全带，享受这段旅程吧！

夸克啤酒（Kwak）。这款啤酒来自比亨豪特的博斯帝尔啤酒厂（Bosteels in Bruggenhout），据说由酿酒师兼客栈老板鲍威尔·夸克于1791年酿造。夸克啤酒呈深琥珀色，奶油、焦糖质地，拥有一个据说包含甘草在内的独特的香料体系。均衡度好；酒精度为8%。上酒时使用圆球底“饯行酒”酒杯，揭示了它与马车的渊源。

De Dolle Brouwers啤酒。它的字面意义是“疯狂酿酒师”，出自一个小酿酒坊，位于安特卫普旁边的埃森。该啤酒的经营者为一对母子，产品种类广泛，有柔和的金色复活节啤酒、酒精度为8%的酒花啤酒、酒精度为9%的浓味酸啤酒和司陶特啤酒。

赛利斯山洞啤酒（Celis Grottenbier）。由拯救了比利时白啤酒的皮埃尔·赛利斯酿造的一系列产品。1999年推出了层次丰富、具有奶油口感、酒精度为6.5%的棕啤酒；2005年推出了酒精度为7.7%的金啤。“山洞”指的是贮存啤酒的洞穴。

Wostyntje啤酒。来自彩虹啤酒厂（Brasserie de Regenboorg）。一款略带芥末味（是真的！）的金啤，英式酒花特性，相当爽口、提神。

柏村和布/普伯灵霍梅尔啤酒（Poperings Hommelbier）。来自比利时酒花之乡范埃克的金啤，酒精度7%，香气鲜明、清新，酒花浓郁，精细的比利时式酿酒法使其更为柔和。

布什/仕嘉帝啤酒（Bush/Scaldis）。这款来自杜比森啤酒厂的烈性金色爱尔（酒精度12%）略带太妃糖味的麦芽口感，由鲜明的戈尔丁类酒花加以平衡，因长时间低温熟成，所以入口顺滑。尽管酒精度高，但非常值得一品。

舒弗啤酒（Chouffe）。这家位于阿登高地（Ardennes）的公司生产一系列的特色啤酒，包括苏格兰爱尔和仅在美国有售的美式印度淡色爱尔。他们家啤酒的所有色泽都来自酿酒用焦糖糖浆，而非特色麦芽。

沃西尔啤酒（Urthel）。出自一家颇有个性的酿酒坊，生产一系列特色啤酒。其灵感来自一个类似于地精的形象，根据这些想象出来的“沃西尔”（地精）们的不同生活阶段来酿造相应的啤酒。这是一家夫妻店，由希尔德加德（Hildegard）和巴斯·范·奥斯塔登（Bas van Ostaden）坐阵——她酿酒，他销售。

幸运的是，很多住在发酵中的拉比克啤酒酒桶中的细菌都甘之如饴。那些关于拉比克啤酒酿酒师从不清理酒桶边蜘蛛网的故事是真实的。每个人都小心翼翼地，生怕破坏伟大的拉比克啤酒所需要的那种精致的平衡。没有其他任何一种啤酒如此依赖巫术。拉比克啤酒的天然发酵过程由克勒克氏酵母和大肠杆菌这类肠杆菌科细菌发动进攻开始——这致使麦汁中的少量葡萄糖发生代谢，然后这些细菌慢慢死亡。接下来登场的是酵母菌，它们从事的是发酵的主体工程——将麦芽糖转化为酒精和二氧化碳。此时，发酵速度慢下来许多，酒香酵母菌和片球菌的泥土香和水果香变得明显起来，产生了大量的酸。对于这些慢作用性的细菌来

说，长时间在橡木桶中陈化是必要的，这还能让尖锐的酸度变得柔和。当然，桶与桶之间的差别相当大，因此，若要获得哪怕任何一种统一性，都必须将啤酒进行混合，这至关重要。即便如此，有些桶里的啤酒还是太酸了。以前都能用这种啤酒来清洗酿酒坊的铜锅。

产地：布鲁塞尔地区；美国的手工精酿啤酒师也曾尝试酿造，但仿真程度不同。"拉比克"这一名称受法律保护力，仅限特定地区采用特许配方和工艺的酿酒商使用。

口味：尖锐、带酸味，复杂得令人称奇

香味：酸奶 酒香酵母 醋，水果味

平衡：尖锐、酸，带有一丝甜味

季节性：一年四季

搭配食物：清淡食物；解肥腻效果好；水果拉比克啤酒是甜品的完美搭档

盖斯啤酒：

浓度：1.044 ~ 1.056（11 ~ 14° P）

酒精度：5% ~ 6%（按体积）

发酵度 / 酒体：中度

色泽：6 ~ 13° 国际参考色谱，金色至琥珀色

苦度：11 ~ 23 国际苦味指数，低苦

酸棕啤　老棕啤

发源：现在比利时的酸棕色爱尔有两个地区性焦点。一个在西弗兰德斯，罗登巴赫（Rodenbach）啤酒的故乡鲁瑟拉勒（Roeselare）；另一个在东弗兰德斯，以奥德纳尔德（Oudenaarde）为中心。这两种类型有很多相似之处，但并非完全一致。1800 年之前，在橡木桶中成熟、由新鲜和陈年啤酒混合而成的棕色啤酒还相当普及，这类啤酒中有为数甚少的一些幸存到了今天。有趣的是，在拉坎布于 1851 年对比利时啤酒进行的普查中，唯一符合这一描述的啤酒是在稍微更偏东一点的布鲁塞尔和安特卫普之间的梅赫伦（Mechelen/Malines）酿造的。在远东的马特斯赫里特还有另外一种乳酸含量高的酸棕色爱尔，因此这些酸红色或棕色爱尔很可能在以前更为普及。

西弗兰德斯红色啤酒的代表便是罗登巴赫。这些红棕色啤酒系采用传统方法酿造，然后放置于大木桶中近两年以使其成熟——这期间它们从乳酸菌、醋细菌和野生酒香酵母中吸收了大量的酸味。这并非天然发酵。酿造者用木头作为基质来促进这些微生物的生长。木头给啤酒带来泥土味、香草味和其他一些细微味道，使得尖锐、带酸的口感变得柔和。

奥德纳尔德棕啤靠在酵母中掺入乳酸菌，从而获得一种独特的蛋挞风味。奥德纳尔德啤酒的典型代表"乐蔓老褐金带"（Liefmans Goudenband）有一种复杂的泥土味，有时还会略显浑浊。至少乐蔓啤酒不是在橡木桶中成熟的，而他们家的"老褐金带"却是由新鲜啤酒和陈年啤酒混合而成。

在红啤身上尤其能看到各种混合策略。通常，它们的优质产品中可能会含有大量酸味"老"啤酒，也可能只含有少量"老"啤酒，用于增加酸甜口感。像杰克—奥普（Jack—OP）和佐特海姆这类"半酸"啤酒曾经风靡一时，至今市场上还有它们的身影。

酸味能使水果的口感恰到好处，因此酸爱尔是水果啤酒的良好基底。这两种风格都有樱桃和覆盆子版本，非常值得去寻找。

产地：弗兰德斯；在美国也不时有人尝试酿造

口感：酸度从柔和至尖锐，有焦糖麦芽或糖稀口感

香味：浓郁水果味 / 酯味，略带酸味（红色爱尔有醋或泡菜味），若有若无的麦芽味

平衡：酸中带甜；几乎不含酒花

季节性：一年四季

搭配食物：有强烈味道的奶酪，丰美的肉类、煎炸类菜品；可以尝试与清淡果味蛋挞搭配

推荐啤酒：乐蔓老褐金带，罗登巴赫特级佳酿（Rodenbach Grand Cru），沃哈夫酒厂的"勃艮第女伯爵"啤酒（Verhaeghe Duchesse de

Bourgogne），快乐南瓜啤酒厂的“红色”啤酒（Jolly Pumpkin La Roja），新比利时酿酒公司的“疯狂”啤酒（New Belgium La Folie），威斯康星州新格拉鲁斯酒厂的比利时红啤(樱桃)

浓度：1.044 ~ 1.057（11 ~ 14° P）
酒精度：4.8% ~ 5.2%
发酵度 / 酒体 ：酸甜
色泽：12 ~ 18° 国际参考色谱，琥珀色至棕色
苦度：15 ~ 25 国际苦味指数，低度至中度

注：尽管这些并非大众啤酒，但美国一些手工精酿啤酒坊正在开发这些啤酒，偶尔也会限量供应。你可以从下列公司寻找这些产品：剑桥酿酒公司、快乐南瓜酒厂、迷失海岸 / 比萨港啤酒屋（Lost Coast/Pizza Port）、新比利时酿酒公司、俄罗斯河酿酒厂等等。

法国贮藏啤酒　烈性啤酒（Bières de Garde）

发源：法国一直很抵制啤酒。这里虽然也有狂热的啤酒爱好者，但葡萄酒文化太深入人心，啤酒很难成为焦点。从历史上来看，有两个地区是法国啤酒的发源地。阿尔萨斯—洛林地区与拉格啤酒的主要产区德国毗邻，与德国在文化上有姻亲关系，大量金啤、博克啤酒和三月啤酒紧随工业革命涌现出来；北部的诺尔省就在比利时西边，酿酒商们效仿相邻的弗兰德斯和埃诺地区，生产出朴拙的上层发酵棕色啤酒和白色啤酒。顺便说一下，这两种类型的啤酒，巴黎人都喝。这两种带有地域特色的啤酒在时下的 Bières de Garde 风格中得到了融合。这一术语和“拉格”一样，意思是“用来贮藏的啤酒”，从一开始就和任何具体的风格毫无关系，自成一派。它不过是对法国基本啤酒的“双料”或“烈性”版本的一个称谓。

麻烦接踵而至。在 1871 年的普法战争中，德国人将阿尔萨斯—洛林地区作为战利品吞并，这意味着法国绝大部分啤酒酿造能力已不在本国掌控之下。这迫使法国政府努力提升诺尔省的啤酒酿造能力，而当时这一地区的工业化程度还很低。这也意味着任何和他们此前一直饮用的博克、金啤和三月啤酒哪怕仅有一星半点相似之处的啤酒都会有销路，即便商标上出现“上层发酵”等字眼。

尽管政府采取了很多措施，但诺尔省的酿酒业依然很落后：根据现代记者 R·E·埃文斯在《酿造学会志》（Journal of the Institute of Brewing，1905 年）的一些报道，这些酿酒商处于无序的状态。后来，和其他地方一样，在两次可怕的战争中间有一段短暂的、富有生机的阶段，酿酒商在这段间隙内恢复了一些元气，开始酿造出口品质的高档啤酒。

在第二阶段战争留下的创伤得到修复后，高档瓶装啤酒成了大生意，法国北部的酿酒厂——现在已经由雄心勃勃的新一代酿酒人接管——开始酿造烈性啤酒。它们早期大部分是棕啤，但目前的状况是已经发展成为棕色、琥珀色和金色混合在一起的啤酒。

产地：法国北部，美国的手工精酿啤酒坊
口感：焦糖麦芽，有焦味
香味：复杂麦芽香，带泥土味酵母特性
平衡：完全麦芽感，几乎未用酒花中和
季节性：一年四季，最适合寒冷天气饮用
搭配食物：味道浓郁的食物；牛排，烤猪肉，炖牛肉；简单的甜品
推荐啤酒：欢乐琥珀啤酒（La Choulette Amber）欢乐啤酒坊的 Sans Culottes 啤酒（Brasserie La Choulette Bi è re Sans Culottes），失去的修道院 / 港口酿酒公司的“先锋”啤酒（Lost Abbey/Port Brewing Avant Garde），俄罗斯河酒厂的“地狱”啤酒（Russian River Perdition），两兄弟酒厂的 Domaine DuPage

浓度：1.060 ~ 1.080（15 ~ 19°P）
酒精度：6% ~ 8%
发酵度 / 酒体：中度至饱满
色泽：6 ~ 12° SRM，淡色至中琥珀色
苦度：25 ~ 30 国际苦味指数，低苦至中苦

第十三章

美国和其他地区的手工精酿啤酒

手工精酿啤酒源自于人们的热望——将我们的味觉从乏味的、工业化的啤酒产品中拯救出来；挽救世界上那些了不起的口味正宗的啤酒；恢复艺术之手在酿造啤酒这种深受喜爱的饮品中的作用。与 20 世纪 60 年代许许多多由人们的态度变化引发的社会运动一样，精酿啤酒运动也有大胆甚至是天真的目标。这个运动是否成功，有待历史来评判，但就目前而言，精酿啤酒肯定是乐趣多多。现在的啤酒世界，要比以往更丰富、更深厚，而且的确爽口怡人。

Q: 什么是手工精酿啤酒?

A: 这很难回答。有些概念无法精确定义，手工精酿啤酒就是其中之一。这个概念是什么意思？任何人，只要在美国喝到过上好的啤酒，心里都很有数。但你越要定义它，它的界限就越模糊。使这种啤酒具有过人之处的，是所酿之酒？还是酿酒之人？非得是全麦芽型的吗？如果是，那精酿小麦啤酒算吗？是所有权的问题吗？面向大众的大企业，能造出地道的手工精酿啤酒吗？还是说称呼一种啤酒为“手工精酿啤酒”，然后就有了手工精酿啤酒呢？



IRI 和尼尔森（Nielson）这两家搜集超市售出商品扫描信息的调查公司，将“手工精酿”分为两类：纯精酿和准精酿。前者符合下面要提到的来自酿造商协会的定义，将那些与大啤酒企业或外国啤酒企业有联系的酒厂排除在外；后者囊括其他精酿啤酒，包括库尔斯啤酒厂的“蓝月亮”等类似于手工精酿的啤酒。

酿造商协会在 2007 年给手工精酿啤酒厂下了一个定义：年产量低于 200 万桶，即美国联邦政府规定的小啤酒厂的免税上限；独立，即手工精酿啤酒厂之外的企业持有其股份少于 25%；“传统”，即有一种全麦芽的旗舰产品。

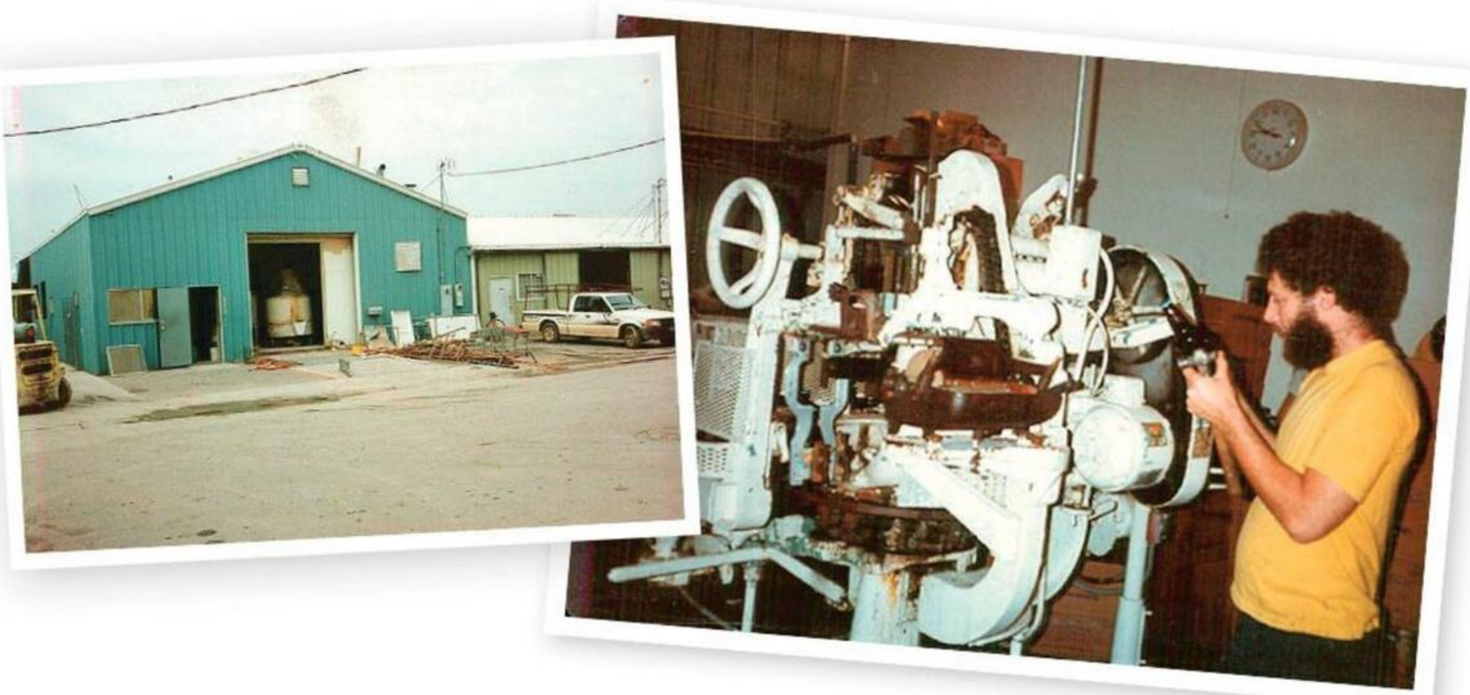
作为酿造商协会董事会的一名董事，笔者参与了对上述定义的讨论。这个过程，漫长而痛苦，到最后也达不成一致。对我来说，手工精酿就是艺术，就是酿造啤酒的想法和配方必须来自酿酒师，而非来自营销部门。要想创造某种独特、难以忘怀、涵义丰富的事物，需要的是一种充满激情的、往往是非常个人的观点。

带着目标去酿造

1975 年的美国堪称是优质啤酒的不毛之地。二战后的数十年里，美国的啤酒厂，无论大小，都在打价格战。结果超市里卖的都是无品牌的啤酒；而真正的特制啤酒，其数量可说是屈指可数。

使手工精酿啤酒成为现实的，是若干因素的结合。首先，是美国军人在欧洲的经历以及美国大学生背起行囊的探险。在英国，他们喝到了温馨且个性十足的啤酒；在德国，他们喝的啤酒带有一种秩序与正直的感觉；在比利时，他们喝的啤酒就像一眼取之不竭的思想喷泉，源远流长。美国的手工精酿啤酒就是从这些有着深厚底蕴的地方起航了。

美国“婴儿潮”这一代人的盲目乐观使我们确信，只要我们能构想出未来，我们就能创造出来。那假设在 50 年内，没有一个人去开创手工精酿啤酒，今天会是怎样的情况呢？这件事究竟有多难呢？



默默无闻的开始，内华达山啤酒厂的酿造师兼所有者肯·格罗斯曼，摄于该厂的早期（约 1981 年）

白手起家

在科罗拉多州的博尔德，查理·帕帕齐安带领着一帮快乐的自酿啤酒者，后来，他们组织形成了美国家酿啤酒师协会，向人们传播一种有趣且富有颠覆意义的理念，那就是自己动手酿造啤酒。美国的自酿啤酒于 1979 年合法化，这为啤酒的业余酿造者及自酿者带来了一派真正的繁荣，他们开始梦想干点大事儿。时至今日，自酿啤酒依然是活力、理念、人力资源的宝库，并由此迸发出商业性的手工精酿啤酒。

许多早期的手工精酿啤酒厂建在废弃乳品厂的旧址上。英国的啤酒厂曾计划向各酒吧大批量供应啤酒，借此来吸引更多人气，但这项计划失败了（多亏了“争取散装爱尔运动”），并因此在各酒吧剩下了大量能装七桶啤酒的大型售酒罐，这对自酿酒吧来说真是妙不可言。小规模创业使这些手工精酿啤酒的先驱能磨砺技艺，并与市场建立良好的关系。如今，最有名的那些大型手工精酿啤酒厂，大都是以这种方式起步的。

美国的第一家自酿酒吧“雅基马啤酒酿造及麦芽作坊”是由一位叫伯特·格兰特的退休酒花咨询师于 1982 年创办的。当时，餐馆生意不好做，但各家自酿酒吧还是设法兴旺了起来。这些年来，通过自酿酒吧，手工精酿啤酒得以走到台前，并以其魅力吸引了数百万的消费者。截至 2007 年 11 月，全美在运营的自酿酒吧有 967 家。

手工精酿真正的意义在于，一群靠家庭资助、以在地下室临时拼凑的酿酒设备起步的男男女女，已经设法执掌了美国啤酒的概念之舵。在这之前的足足一个世纪里，都是那些大型酿酒厂决定啤酒的未来——无论是淡色啤酒、冷却的、发泡的，还是低浓的、罐装的、廉价的，或是干的、冰镇的、清透的，莫不如此。那些大型的大众啤酒企业，依然强大且有力，远未淡出，但现如今，它们也跟随在那些小家伙的身后，酿造出类似于手工精酿的啤酒，

以显示“我也有”。手工啤酒显示出强大的创造力。要想再找一个如此剧烈地倒转乾坤的行业，难！

美国意义的风格

美国手工精酿啤酒的起步也没什么特别的，也就是纯美式浅色麦芽，外加一大勺结晶麦芽，再堆上一些柑橘味的酒花，然后以爱尔型酵母发酵——就成了手工酿造的啤酒。对于那些喝惯了黄色发泡啤酒的人来说，这样的啤酒就是一种惊人的颠覆。震惊消退之后，顾客关系建立了起来，以后的情况就不用我说了。灵感，来自欧洲的古老传统，但结果是纯美式的。美国酒花，以其树脂、葡萄柚般的芬芳，几乎就已经定义了美式手工精酿啤酒。

在美国，尤其是远离海岸的地区，有关手工精酿啤酒的故事，必有拉格啤酒的份儿。但拉格有物流上的问题：其贮藏（即窖藏）期较长，需要大量的留罐时间，所以拉格啤酒厂所需啤酒罐的量，可能是同样产量的爱尔啤酒厂的两倍。这一要求花费不小，因此限制了手工精酿拉格啤酒厂的数量。对爱尔啤酒，我们会随心所欲地解构，但美国的手工精酿拉格啤酒，则忠实于其原始灵感。或许是巴伐利亚“纯净法”无形的力量抵御了种种变化企图，但不管是什么理由，反正在这一章里，你找不到对拉格风格手工精酿版的特别再造。但未来会怎样，又有谁知道呢？

20 世纪 90 年代初，比利时风格的啤酒开始为人们所关注。科罗拉多州科林斯堡的新比利时啤酒酿造公司和位于得克萨斯州奥斯汀的塞利斯啤酒厂是这方面的先驱——专注于比利时风格并受其启发酿造比利时风格啤酒。如今冲锋在前的，是新一代的酿造师，如“失落的修道院”啤酒公司的托米·亚瑟和“俄罗斯河”啤酒公司的维尼·奇卢尔佐，但其他人也在类似的道路上探索。

最近，剑桥啤酒公司参加了“木桶装陈化啤酒节”，该公司参与的啤酒被描述为“已在加州纳帕谷用于酿制葡萄酒的法国橡木桶中与霞多丽葡萄、赛美蓉葡萄和杏一同陈化达 12 个月、用一种苹果乳酸发酵。”位于特拉华州的角鲨头啤酒厂则别出心裁，以南美蒺藜木制作了两只啤酒罐，每个容积为 1 万加仑，这是自禁酒令之前以来，美国所造的最大木质啤酒罐。这两个罐，只是用来陈化一种特殊的、酒精度 12% 的棕色爱尔啤酒。看来有趣的想法哪儿都有。

诱人的未来

手工精酿的前景如何？2006 年，美国的手工精酿啤酒厂的占啤酒市场啤酒消费量的 3.5%、约占销售收入的 5%，其消费收入占比可望最终升至约 10%，俄勒冈州已经在向这个比例靠近。葡萄酒市场可能是个不错的参考：虽然有一些大酒庄，但没有一家堪称大鳄、占据支配性的市场份额。消费者远离了大众品牌，追求形形色色的、日新月异的产品——而这从来都不是大酒厂的强项。大量生产低销量品牌产品能否赚钱？尚需证明。

成功的手工精酿啤酒厂的创办者如达到退休年龄、寻求将股份卖掉，就会出现合并，股权就会转至大酒厂。大啤酒厂可以提供许多优势：技术上和营销上的协助、原材料的供应和卡车运输（这对手工精酿而言尤为重要，配送向来颇具挑战性）。

手工精酿啤酒正在全世界流行开来。欧洲和其他地方不时会冒出一些具有手工精酿

全球手工精酿啤酒

意大利：北部六个自酿酒馆联合成立了自我推销性组织“啤酒联盟”（Union Birra）——其中包括比利时风格的巴拉丁啤酒厂 La Baladin），该厂产品偶见于美国货架。

丹麦：很大程度上是一派美式风格的景象，有许多颇有创意、酒花味很足的啤酒。丹麦啤酒协会的会员已超过一万七千人！

巴西：刚起步，但有一位酿酒师用“科罗拉多”这一美国州名命名自己的酿酒坊，酿制了一系列有趣的啤酒——包括一款木薯粉皮尔森啤酒以及一款采用了当地红砂糖的印度淡色爱尔啤酒。

阿根廷：该国的手工精酿业较强且在增长。自酿酒吧“安塔瑞斯”（Antares）出产一些探索性的产品，包括一种好喝的大麦啤酒。

日本：该国的手工精酿业规模虽小、但很兴旺。常陆野啤酒厂（Hitachino Nest）的产品出口美国，其中包括一款纯正的比利时白啤酒和一款用红米酿制的皮尔森——这种皮尔森带有一点清酒的味道和淡淡的粉红色。

英国：许多小型工艺啤酒厂纷纷涌现出来，其中一家甚至用卡斯卡德酒花酿制了一种啤酒！夏令爱尔、小麦啤酒、18 世纪的波特啤酒、加入了调味性生姜和人参的啤酒——这些最近都被发掘出来。

风格的小啤酒厂。意大利有几家酒厂对手工精酿啤酒颇有热情，他们的主要动力来自于对比利时啤酒的热爱；英国也偶尔会飘起卡斯卡德啤酒花的芳香；澳大利亚和丹麦的手工精酿啤酒在很大程度上沿着美国的轨迹发展，也出现了一片兴盛的景象；日本最近放松了对啤酒厂最小规模的规定，使小型啤酒厂成为了可能；拉丁美洲在大步跟进；非洲也显得兴趣盎然。

无论在何处，手工精酿业都要适应当地的文化、市场和口味，但基本情形总是相同的：狂热追求卓越啤酒口味的人们酿造出各种个性洋溢的新鲜啤酒——浓度不一、色泽不同，感受也各种各样。优质啤酒是生活方式的一部分，这种生活方式所珍视的是对生活的体验、是使每个瞬间成为一段探险的体验、是让每次品尝都值得一试的体验。手工精酿啤酒将继续发展下去，但我们仍需付出努力，让人们为进入手工精酿啤酒精心呈现的一个充满精华、纯正风味的世界而欣喜若狂。

手工精酿啤酒高浓、大胆的口味

对这场手工精酿啤酒的革命，有一点可以肯定：酒花已从小角色升至明星的地位。对酒花，美国的酿造师可谓爱之入骨——无论是香料味的、花香味的、松枝味的、树脂味的、柑橘味的，还是药草味的。他们还在不断寻求新的方法来展示酒花苦涩而芳香的气味。

我原以为这只是一个阶段而已，是对一个世纪以来啤酒苦味不断降低这一耻辱的一种情有可原的过度补偿：整整 20 年，酿酒师们不停歇地大把大把地往啤酒里撒酒花。可我原来的想法错了——高苦度啤酒并非是暂时现象，它们将持续存在。

这场疯狂的苦味运动在最疯狂时达到了 100 IBUs 这一顶峰。幸好，为了我们的味觉，另一件事也在进行：酿酒师们不再只追求苦味的原始力量，他们正采用一种更巧妙的手法，寻求以更微妙的方式来展现我们最喜爱的酒花的魅力。

美式淡色爱尔

这种风格比任何其他风格都能更好地定义美式手工精酿啤酒。美式淡色爱尔以纯麦芽为酒基，一般有焦化麦芽的那种焦糖、葡萄干似的味道。平衡这种味道的是卡斯卡特和其他美国酒花那股新鲜、强烈的松枝味儿和柑橘味儿。几乎每家手工精酿啤酒厂酿造的淡色爱尔的口味都各有不同。

发源：大约始于 1980 年，美国酿酒师们尽力满足他们对向啤酒中添加酒花的渴望

产地：美国的手工精酿啤酒厂和其他地方

风味：清新的酒花味，外加坚果味般的麦芽味，似有若无的葡萄干或焦糖味，脆爽余味

香气：麦芽香和果香，但扑面而来的是美国酒花（卡斯卡特酒花或相关品种）之香

平衡：酒体适中，脆爽、苦的余味

季节性：全年

搭配食物：多种食品；经典搭配食物为汉堡包

推荐啤酒：铁锚公司的自由爱尔，博尔德啤酒公司的“朦胧的灌注”（Boulder Brewing Hazed & Infused），德舒特公司的“镜塘”淡色爱尔（Mirror Pond pale ale），北岸鲁德里奇公司（Ruedrich's）的“红海豹”爱尔，内华达山公司的淡色爱尔，弗洛伊德三圣公司的“阿尔法王”（Alpha King）淡色爱尔

浓度：1.044 ~ 1.060（11 ~ 14.7°P）
酒精度：4.5% ~ 5.5%（按体积）
发酵度 / 酒体：中度
色泽：6 ~ 14° 标准参考方法，深金黄色至深琥珀色
苦度：28 ~ 40 国际苦味指数，中度至高度

美式印度淡色爱尔（IPA）

IPA 就是颜色更淡、烈度更高、酒花味更浓的淡色爱尔。与淡色爱尔一样，美式 IPA 也是美国各种酒花的展示舞台。

发源：大约始于 1985 年，当时的美国酿造师正在寻觅其他各种投放酒花的工具

产地：美国的手工精酿啤酒厂和其他地方

风味：新鲜的酒花味以及清新的、面包般的麦芽味，可能还有一点点焦糖味；清新、脆爽、苦的余味

香气：扑面而来的美国酒花（卡斯卡特或相关品种）之香，外加一些麦芽香和果香

平衡：酒体适中，脆爽、余味苦

季节性：全年

搭配食物：多种食品，经典搭配：汉堡包

推荐啤酒：安德森谷啤酒公司的“酒花奥丁”（Hop Ottin'）IPA，狗熊共和国啤酒公司的 IPA，贝尔啤酒厂的“双心”爱尔，“捕鲸叉”啤酒公司（Harpoon）IPA，胜利酒厂的“酒花精灵”

浓度：1.050 ~ 1.060（11.4 ~ 14.7°P）
酒精度：5.5% ~ 6.3%（按体积）
发酵度 / 酒体：干而脆爽
色泽：5 ~ 12° 标准参考方法，金色至浅琥珀色
苦度：35 ~ 70 国际苦味指数，中度至高度

双料 帝国 IPA

“帝国”一词一般用于指 19 世纪在英国酿造并运送至沙俄帝国宫廷的啤酒。19 世纪末的美国也用“帝国”表示酿造师所酿产品系列中的极品，一般是指烈度较高的“窖藏”淡色爱尔。20 世纪前后，这个词在英国仅偶尔使用。近年来，手工精酿师们欣然接纳了“帝国”一词，用它来指任何迁徙到异地的啤酒：司陶特、波特、淡棕色啤酒、金色啤酒、皮尔森等。

消费者对大瓶装季节性高烈度帝国或“双料”啤酒很有兴趣。所以酿造师也很愿意满足他们，让这类啤酒很容易就能买到。

发源：大约始于 1995 年。添加更多的麦芽和更多的酒花！

产地：美国的手工精酿啤酒厂和其他地方

风味：扑面而来的酒花味，其中又暗透出复杂的、带点乳脂般的麦芽味。高浓啤酒所应有的多种复合风味

香气：酒花香气四溢中夹杂纯正的麦芽清香

平衡：酒体适中，余味悠长而苦

季节性：全年，最好避开暑热

搭配食物：高蛋白高脂肪食品，如：陈年的戈贡佐拉奶酪或胡萝卜蛋糕

推荐啤酒：角鲨头公司的 90 分钟 IPA，大分水岭啤酒公司（Great Divide）的“大力神”（Hercules）双料 IPA，拉甘尼塔斯啤酒公司（Lagunitas）的焦糖啤酒，罗格公司的 I2PA，石头啤酒公司的毁灭（Ruination）IPA，弗洛伊德三圣公司的无畏（Dreadnaught）IPA

浓度：1.075 ~ 1.100（18.2 ~ 24°P）

酒精度：7.9% ~ 10.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：干而脆爽

色泽：6 ~ 14° 标准参考方法，金色至琥珀色

苦度：65 ~ 100 以上的国际苦味指数，苦度很高



在 1890—1940 年的英、美酒标上，“帝国”可指许多不同的风格，通常是指那些浓度可能较高的奢华型产品。

其他帝国化的啤酒

皮尔森类

- 角鲨头啤酒公司的啤酒
- 奥德尔啤酒公司（O'Dell's）的啤酒
- 罗格公司的“莫瑞莫多”（Morimoto）的帝国皮尔森
- 三姆 塞缪尔·亚当斯）啤酒公司的“哈拉陶”帝国皮尔森

金色爱尔类

- 斯卡啤酒公司（Ska Brewing）的“真金色双料”（True Blonde）啤酒

红色爱尔类

- 爱尔施密斯公司（AleSmith）的帝国红色爱尔
- 拉甘尼塔斯啤酒公司的帝国红色爱尔
- 罗格公司的帝国红色爱尔
- 纽约州南翼郡（Southern Tier）的“巨红”（Big Red）红色爱尔

棕色爱尔类

- 角鲨头啤酒公司用南美蒺藜木桶装的陈化啤酒（Palo Santo）
- 拉甘尼塔斯啤酒公司的“焦糖”啤酒
- 燃烧森林啤酒公司（Tommyknocker）的“帝国坚果”棕色爱尔

波特类

- 怪诞飞狗啤酒公司（Flying Dog Gonzo）的帝国波特啤酒
- 满帆顶帆啤酒公司（Full Sail Top Sail）的（波旁威士忌桶装陈化）帝国波特啤酒
- 斯卡啤酒公司的“邪恶十钉”（Nefarious Ten Pin）的帝王波特啤酒

琥珀色和红色爱尔

几年前，每个人都在酿造红色爱尔，并将其命名为某种毛茸茸的林间动物，希望在手工精酿业捞一把快钱。随着这种繁荣的消退，那些毛茸茸的“动物”大都潜回了林子。说实话，这应该是件好事儿，因为很多人酿的酒都流于一般。但这种风格本身比这种表面的疯狂所体现的要更有潜力。

琥珀啤酒基本上是一类劲爆的社交啤酒，故而较好的适饮性就很重要。其诀窍在于投放酒花时果断而不拖沓，构筑的麦芽酒基浑厚却不甜腻；侧重的是苦味，而非香气，尽管有些香气也不是坏事，但不要让这种酒闻起来像刚切开的葡萄柚，迎上鼻端的应该是麦芽之香。

发源：这是美国首批手工精酿啤酒风格中的一种，有点新意，但不是太难酿造。“琥珀色啤酒”这个术语大约在1990年出现于美国。当时，酿造师们正在摸索一种方式以描述各种啤酒，这种描述方式要既不吓人、又不与任何特定历史传统相关联。

产地：美国的手工精酿啤酒厂

风味：浓郁的焦糖麦芽味，余味为精妙的酒花味

香气：清新的焦糖麦芽香，外加一点若有若无的啤酒花之香

平衡：从麦芽味到一定程度的酒花味

季节性：全年

搭配食物：多种食品——鸡肉、海鲜、汉堡包，辣味食品

推荐啤酒：狗熊共和国啤酒公司的红色火箭，满帆啤酒公司的琥珀，新比利时啤酒公司的单车，特罗格斯啤酒公司（Tröegs）的“金块花蜜”（Nugget Nectar）

浓度：1.048 ~ 1.058（12 ~ 14.5°P）

酒精度：4.5% ~ 6%（按体积）

发酵度 / 酒体：中度

色泽：11 ~ 18°标准参考方法，淡色至深琥珀色的色

苦度：30 ~ 40 国际苦味指数，中度

美式大麦啤酒

像所有其他英国啤酒的美国手工精酿版一样，这种风格的特色也是对各种酒花的热情尝试——尤其是那些充分体现美国特色（松枝味、柑橘味）的品种。在英国，“美式大麦啤酒”指的是那些按美国标准而言浓度极低的啤酒，但美国酿造的这类啤酒在酒类售卖区却是通杀其他一切啤酒，销量空前。

产地：美国的手工精酿啤酒厂

风味：浓郁的麦芽味，有时带点葡萄干的味道；可能很苦

香气：浓郁的麦芽香，夹带不同程度的酒花香的桶装陈化啤酒往往带点皮革、雪利酒般的韵味

平衡：均衡型至酒花味极强

季节性：阴沉冬日里的佳品

搭配食物：味道很浓的食品，特别是陈年奶酪和特别甜的甜点

推荐啤酒：布里奇波特啤酒公司（Bridgeport Brewing）的Old Knucklehead，解醉酒啤酒公司（Hair of the Dog）的“弗瑞德”（Fred），中世纪啤酒公司的“德鲁伊之液”（Druid Fluid），罗格公司的“老甲壳虫”（Old Crustacean），内华达山啤酒厂的“大脚”大麦型爱尔

浓度：1.080 ~ 1.120（19.3 ~ 28.6°P）

酒精度：7% ~ 12%（按体积）

发酵度 / 酒体：中度至充分

色泽：11 ~ 18°标准参考方法，淡色至深琥珀色

苦度：50 ~ 100 国际苦味指数，高

美式棕色爱尔

经典的英式棕色爱尔，有一点点最直接的苦味，正好可以抵消麦芽香味。美国版显然更为均衡，有时酒花味十足。此外，美式棕色爱尔可能比英式棕色爱尔的浓度、焦黄度要高得

多，一般有较浓的烘烤味和一定程度的甜味。

产地：美国的手工精酿啤酒厂

风味：较浓的焦糖麦芽味，精妙的酒花余味

香气：清新的焦糖麦芽香，外加一点若有若无的酒花香

平衡：麦芽味至一定程度的酒花味

季节性：全年

搭配食物：多种食品——鸡肉、海鲜、汉堡包、辣味食品

推荐啤酒：角鲨头啤酒公司的印度棕色爱尔，布鲁克林啤酒厂的棕色爱尔，"弗洛斯莫尔车站"自酿餐馆的普尔曼棕色爱尔，瑟利啤酒公司（Surly）的"痛饮"（Bender）

浓度：1.045 ~ 1.060（11.2 ~ 14.7°P）

酒精度：4% ~ 6%（按体积）

发酵度 / 酒体：中等至充分

色泽：18 ~ 35° 标准参考方法，深琥珀色至栗褐色

苦度：20 ~ 45 国际苦味指数，中度

波特啤酒和司陶特啤酒

波特啤酒是世界上第一种酿造和出口皆达到产业级的啤酒。没错，美国北方人的确爱喝波特。很多人都知道，乔治·华盛顿是个波特迷。独立战争后，他从费城的罗伯特·黑尔啤酒厂定期购买瓶装波特。宾夕法尼亚州的东部地区是美国的啤酒酿造之都，这一声誉一直保持到带着拉格啤酒的德国移民的到来——他们使美国"麦汁浓度"啤酒的中心西移。费城的早期波特以质量闻名。事实上，该地区从未完全失去对波特的兴趣——直至今日，宾夕法尼亚州波茨维尔的云岭啤酒厂仍在酿造波特。

对波特和司陶特要点的概述请参见第九章。这两种酒的美国版近似原版，但往往会添加各种美式啤酒花；而且在风格规则方面，可能会有些逾越。

美式小麦爱尔

美国手工精酿风格的小麦爱尔最初在美国西北部的太平洋沿岸地区受到欢迎。新版舍弃了德式发酵的异域特点——酿酒厂通常采用自己的标准爱尔酵母；小麦含量通常在30% ~ 50%。喜欢美式小麦啤酒的多是年轻的消费者，他们在寻找真正有所不同的啤酒，但对色泽较深、口味较苦的啤酒，还没有做好接纳的准备。

发源：美国的自酿酒吧和手工精酿啤酒厂；一般被视为是一种"入门"啤酒

产地：美国手工精酿啤酒厂。英国版的也在涌现

风味：超级清新，脆爽，酒花味比德国小麦啤酒重

香气：柔和的果香，没有德国小麦啤酒的那种丁香或香蕉般的气息，有时有一点酒花之香

平衡：脆爽，带一点来自小麦的乳脂般的质地，有时有一点点酸

季节性：全年，夏季最佳

搭配食物：色拉；鸡肉、寿司等脂肪较低的食物；原味奶酪

推荐啤酒：林荫大道啤酒公司（Boulevard）的"未过滤小麦"啤酒，鹅岛啤酒公司的"312 城市小麦"啤酒，莱恩库格尔啤酒公司（Leinenkugel's）的蜂蜜白啤酒，弗洛伊德三圣啤酒公司的口香糖（Gumballhead）小麦爱尔，威德默兄弟啤酒公司（Widmer）的酵母小麦啤酒

浓度：9 ~ 14°P/1.035 ~ 1.055

酒精度：3.0% ~ 5.5%（按体积）

发酵度 / 酒体：轻度至中度

色泽：3 ~ 6° 标准参考方法，稻草色至金色

苦度：15 ~ 35 国际苦味指数，低度至中度

水果麦啤

啤酒迷们管这种啤酒叫"小妞啤酒"。我一说您就明白，就是那种粉红的、有泡泡的低度啤酒，也就是往平淡的小麦啤酒基酒里倒上那么一两勺覆盆子果精。在酷暑时节，这类啤酒很诱人。正因如此，水果小麦啤酒是美国最常见的一种果啤。

有几家啤酒厂想方设法地将这种果味啤酒与浓度更高的啤酒搭配销售。威斯康星州的新格拉鲁斯啤酒厂将多尔郡的樱桃巧用于一款果味突出的所谓"水果炸弹啤酒"中，并将其称为"威斯康星比利时红"。该厂还酿制覆盆子啤酒。这两款酒在大美国啤酒节上双双获得了大奖，实非巧合。在其他地方，卡拉马祖啤酒公司长期出产的一款樱桃司陶特，还真是名副其实；特拉华州的角鲨头啤酒厂则提供醋栗啤酒、杏子啤酒和蓝莓啤酒。

发源：美国自酿酒吧，此类酒一般认为主要是对女性消费者有吸引力

产地：美国的手工精酿啤酒厂

风味：精妙的果味（覆盆子、杏、樱桃、蓝莓等），清新、脆爽的余味

香气：柔和的果味，别的味道真的就不太多了

平衡：脆爽至一定程度的甜味

季节性：全年

搭配食物：色拉和较低脂的食品，较低脂的甜食

推荐啤酒：捕鲸叉啤酒公司的UFO覆盆子麦啤，莱恩库格尔啤酒公司的浆果白啤酒，金字塔啤酒集团的杏味小麦啤酒，萨拉克石榴小麦啤酒。也可在自酿酒吧品尝一种受欢迎的夏令啤酒

浓度：1.044 ~ 1.052（11 ~ 13°P）

酒精度：3.8% ~ 5%（按体积）

发酵度 / 酒体：中度

色泽：金色，粉色至深紫色

苦度：15 ~ 25 国际苦味指数，低

南瓜爱尔啤酒

发源：美国的手工精酿啤酒厂。作为一种以"收获"为主题的秋季时令酒，南瓜啤酒既好玩儿，又有助于揭示"啤酒植根于农业"这一事实。西雅图的"乐土"（The Elysian Brewpub）自酿酒吧每年举办南瓜啤酒节，拧开龙头就能畅饮几十种南瓜风味的啤酒。这里有一款南瓜大麦啤酒，还有一款直接用装有龙头的巨大南瓜做酒桶的产品。

产地：美国的手工精酿啤酒厂

味道：南瓜爱尔啤酒的精妙有时会被传统的南瓜饼混合香料盖过；微妙的感觉更好；酒里加一点焦糖麦芽可增添情趣

香气：美妙，可能还有一点麦芽之香

平衡：通常有点甜

季节性：秋季

绝配品：感恩节的烤火鸡和姜饼

推荐啤酒：野牛比尔啤酒公司的南瓜爱尔，新荷兰啤酒公司的伊奇博德爱尔（Ichabod Ale），威尔巴切尔啤酒公司（Weyerbacher Brewing）的帝王南瓜爱尔。也可一一品尝西雅图乐土啤酒公司10月举行的大南瓜啤酒节上的啤酒

浓度：1.047 ~ 1.056（12 ~ 14°P）

酒精度：4.9% ~ 5.5（按体积）

发酵度 / 酒体：中度

色泽：6 ~ 12° 标准参考方法，金色至琥珀色

苦度：10 ~ 15 国际苦味指数，低

南瓜啤酒！
西雅图"乐土"自酿酒吧里的人们觉得：南瓜能做最棒的酒桶。这酒，是众多南瓜啤酒中的一款。



精酿新潮

无论在哪儿，多样性仍然是寻奇探胜的手工精酿啤酒师的使命。下面介绍一些酿造师们近年来追求的趋势和理念：

古酒再酿造与标新立异

酿造啤酒时，总能看到历史的身影。对充满创意的酿酒师而言，无论只是回眸几十年，还是回溯至啤酒的发端，历史总是他们创意的源泉。很多时候，酿制古代啤酒必要的细节已湮灭无闻，因此，绝大多数所谓的“再酿造”，大都只是在获得部分信息之后进行猜测推理而进行的酿造。有时候，的确有一些科学道理在里面，比如铁锚啤酒公司的弗里茨·梅塔格就与苏美尔学家所罗门·卡兹协作，创制了一款用苏美尔啤酒女神命名的“宁卡斯”限量版啤酒。

再造古啤酒中有一系列古代苏格兰啤酒，其中包括：一种皮克特人酿制的叫做“弗拉奇”（Fraoch）的石楠啤酒，以及菠萝啤酒和海带啤酒；工业革命前就有了的名为“詹姆斯党人”的、带一丝香菜味道的爱尔啤酒——这支啤酒由同样位于苏格兰的特拉奎尔酿酒坊（Traquair House）酿制；阿拉斯加啤酒公司出产的云杉叶尖啤酒；一种在肯塔基州家喻户晓、由印第安纳州新奥尔巴尼的一家自酿酒吧再酿造的啤酒；拉巴拉丁啤酒厂用卡姆高麦（一种古老的小麦）酿制的一种被称为“诺拉”（Nora）的古埃及啤酒的意大利版。

包括第一章讨论过的、灵感来自迈达斯国王的啤酒在内，这些复兴了的啤酒总是引人关注，因为它们为古老的传统提供了一种无法从书本上获得的深刻的见解。而且，这些啤酒往往也醇香怡人。

单一酒花爱尔啤酒

这种酒的思路是采用一个比较直截了当的配方（如美式淡色爱尔），但只使用一种酒花，这样就能充分发挥出酒花纯粹的特性。要想了解某种酒花的特性，这倒是个相当不错的方法。除了给予这方面的知识外，这种酿酒方式还将啤酒与生产某种酒花的土地及季节联系在一起，这确实令消费者很兴奋。同样的兴奋也在英国的手工精酿师中弥漫开来。

美国啤酒花的一些较新品种

亚麻黄（Amarillo）：这种由私人培育的酒花问世已有几年。亚麻黄可大致纳入卡斯卡特这个范围中，具有独特的花香味和柑橘味特性。含 8% ~ 11% 的阿尔法酸，用于酿造美式淡色爱尔和 IPA，口感非常好。

冰河（Glacier）：2000 年引入，大体属于法格科，但笔者更愿意称它为一种超级斯蒂莱恩酒花。含 5.5% 的阿尔法酸，非常适用于酿造各种像塞森啤酒这样的比利时风格的爱尔，这种风格的啤酒具有一些酒花特色。

桑特姆（Santiam）：1997 年引入，该品种源自于泰特纳和哈拉陶，并有这两种酒花的特性。阿尔法酸含量低（5% ~ 7%）。其清新、高贵的特性适用于任何日尔曼啤酒。

西姆科（Simcoe）：一种真正的浓郁型酒花，2000 年引入；因其含有 12% ~ 14% 的阿尔法酸，使其成为双料 IPA 酿造师眼里的珍宝；具有独特的、松枝般的香味。

斯特林（Sterling）：1998 年引入，该品种含有很多像辛辣的萨兹酒花一样的特性。阿尔法酸含量为 6% ~ 9%，很适合用于比利时爱尔。

湿花爱尔

另一种日益流行的技术是“湿花法”。这种方法使用新摘酒花，未经干燥，直接用于酿酒。为此，加州的许多啤酒厂在自有农田里种植酒花、采摘酒花。离酒花产区较远的酿造者，则需使用连夜速运，往往花费不菲。以“湿花法”酿制的啤酒有新鲜、清新的香味和某种新摘花朵特有的爽口。每年 11 月，加州的酿造师们都要在圣迭戈举行湿花啤酒节。

产地：美国的手工精酿啤酒厂

风味：因基酒不同而不同，但都应有大量清新的苦味

香气：在很大程度上取决于酒的配方，尤其是酒花的种类。会有香料之香、花香之香、松枝之香、树脂之香、药草之香、葡萄柚之香或其他酒花香气

平衡：明显偏苦，但应有一定程度的、宜人的麦芽味加以抵消

季节性：收获时节

搭配食物：够劲的食物，如：牛排、羊肉、蓝纹奶酪

推荐啤酒：德瑞克啤酒公司（Drake's Brewing）的收获爱尔，捕鲸叉啤酒公司的冰河收获湿花啤酒，内华达山啤酒厂的收获爱尔，两兄弟啤酒公司的 Heavy Handed IPA

新兴的比利时—美国爱尔

一些受比利时风格启发的美国酿造师正在利用比利时酿造文化中的某些理念和技术，创制带有某些比利时风味的、完全美式的啤酒。其中有些人满怀敬意，热衷于重新酿造诸如 Trappist 修道院啤酒等经典佳酿。另一些人则采用比较标新立异的方式，这些方法涉及若干工艺：添加诸如酒香酵母等野生微生物、装桶陈化、加入糖和水果以及各种香料参与酿制，等等。有些啤酒商甚至与比利时啤酒厂合作，将大西洋两岸酿造的一批批啤酒进行混合，形成某种统一的风格。这些比利时—美国啤酒既多样、又独特，恰如比利时这个国家。

推荐啤酒：阿拉加什啤酒公司的好奇等产品（Allagash Curieux），鹅岛公司的玛蒂尔达，俄罗斯河酿酒公司的救赎、毁灭（Salvation，Perdition）等产品，失落的修道院啤酒公司的托米特酿（Cuvée de Tommy）等产品，新比利时啤酒公司的各种应季特酿。

桶装陈化啤酒

酒桶的发明者是谁，众说纷纭。有人说是青铜器时代的凯尔特人，有人说是维京人或类似的留着长毛、披着斗篷的部落人。到了古罗马时代，北欧的大片地区都使用木桶。在工业出现之前的时代，木桶极好地发挥了作用。但木桶的清洁和维护都比较困难，因此，啤酒酿造师们对木桶的使用逐渐减少，并于 1950 年左右趋于停用。不锈钢桶十分适合跨国拉格啤酒所需要的高度洁净，但如果您热爱真正手工酿制啤酒那时髦的深度，木桶可以提供这个特别的口味。

随着时间的推移，木桶里包含的各种化学物质会溶解到啤酒里，给啤酒增添普通木头、橡木和其他木头的味道。温度的波动使酿液时而渗进木头里，时而挤出，加速了上述溶解过程。几个月之后，其中一种化学物质“木质素”转化为香兰素。在威士忌等木桶陈化的烈酒中，往往会有一股香草般的味道，原因就在于此。

装酒的木桶具有细孔，桶内之物因此而暴露于外面的空气之中，这有可能产生氧化带来的味道。这种现象既好也不好。孔隙也意味着有许多空间可供微生物躲藏。这一点，酿造

师们可以加以利用，或在必要情况下加以制约。拉比克等酸啤酒的酿造师就是依靠酒桶作为安全港湾来培养野生酵母和细菌的。

酿造波旁威士忌的酿酒公司使用价格不菲的、经过炙烤的橡木桶来装酒，但酒桶只用一次，一旦倒空，这些桶还能较便宜地买到。这样的桶拿来陈化啤酒非常好。我所听说的第一个用波旁威士忌桶来陈化啤酒的人，是一群芝加哥郊区的酿造者。他们将 5 批（每批 10 加仑）烈性帝王司陶特啤酒，满满地装入一个刚腾空的波旁威士忌桶。6 个月后，他们重新聚在一起将这批啤酒装瓶。那以后不久，"鹅岛"啤酒公司开始试验这种风格，它是首批这么做的啤酒企业之一。



对皮尔森啤酒，桶装陈化不是最好的处理方法。陈化的目的在于增强烈度、加深酒色。这方面，帝国司陶特是经典，大麦啤酒也可能受益。经过陈化，小麦博克啤酒、金色大麦啤酒或三料博克啤酒不仅变得超级烈性，还可能会增添一缕威士忌桶的味道。

产地：美国的手工精酿啤酒厂

风味：无论酒基是什么，都能增添丰厚、圆润和略带焦糖味的味道，可能还有那么一点点木桶的味道

香气：与基酒相应的麦芽和酒花香，外加浓郁的香草之香、烤椰子之香，或许还有一点点类似于雪利酒或波特酒氧化之后所产生的香气

平衡：一般略微偏甜

季节性：凉爽时节最佳

搭配食物：高蛋白、高脂肪的甜食和斯提尔顿奶酪

推荐啤酒：阿拉加什啤酒公司的插曲，火石行走者啤酒公司的红毛（Rufus），鹅岛啤酒公司的波旁郡司陶特，大分水岭啤酒公司经橡木桶陈化的雪人帝国司陶特，新荷兰啤酒公司的龙乳（Dragon's Milk）爱尔

超级啤酒

这种啤酒潮流大约于 1994 年始于美国东海岸。其著名的倡导者为波士顿啤酒公司的吉姆·科赫，但角鲨头啤酒厂的山姆·卡拉乔尼的参与也可追溯至这股潮流的早期。这种超浓啤酒的酒精含量高达 25%，诸如塞缪尔·亚当斯的乌托邦等品牌的零售价高达 $200 一瓶。这个价格，企业的销售代表说也只是刚刚保本！

啤酒酵母在正常情况下是无法在酒精度远高于 10% 的条件下发酵的，这需要能适应高酒精度的特殊菌种。在初步发酵后，小心地加入糖，每次加一点，与此同时，所酿啤酒的酒精含量在逐步增加。这种啤酒通常也使用木桶陈化技术。在口味上，这类啤酒更像烈酒和利口酒。在很多盲品品酒会上，乌托邦酒的确战胜过波特、卡尔瓦多斯酒（Calvados）等对手。

产地：美国手工精酿啤酒厂

风味：口感极佳，有点甜，乳脂般，葡萄干的味道，香料味，酒精的味道；酒色较深者，有焙炒的麦芽味；酒花味有浓有淡

香气：浓郁的麦芽香，以及装桶陈化带来的香草、椰子之香；很多的水果酯之香；酒精之香

平衡：一般有点甜

季节性：在壁炉边上，若有所思地品味

搭配食物：斯提尔顿奶酪，核桃；这种酒本身就是甜品

推荐啤酒：角鲨头啤酒厂的 120 分钟 IPA，环球啤酒公司的司陶特，解醉酒公司的戴夫（Dave），塞缪尔·亚当斯公司的乌托邦斯

浓度：1.12 以上（29°P 以上）

酒精度：14% ~ 26%（按体积）

发酵度 / 酒体：中度至充分

色泽：18 ~ 55° 标准参考方法，深琥珀色至完全不透明的黑色

苦度：50 ~ 100 以上的国际苦味指数，中度至很高

第十四章

意犹未尽

读一本书不会使你成为啤酒专家。啤酒存在于感官世界中，无论多么洋洋洒洒的叙述都无法取代与各种不同的啤酒面对面地进行品尝、评估、思考和体验。如果你别无选择，那就单枪匹马地上阵，但说真的，这一任务只有和别人一道完成才最有意思、最享受。每个人看问题的角度都不同。我们将悠久的历史放到桌上， 各种真知灼见的碰撞可以使你对啤酒拥有更丰富、更完整的了解，还会带给你一个更坚强的群体。我认为，这两者密不可分。

欢天喜地的啤酒俱乐部

我以前曾恪守格鲁乔·马克思的那句古老的格言：拒绝参加任何想吸纳我做成员的俱乐部。但这是在我对啤酒俱乐部和自酿啤酒俱乐部有所了解之前的事——这些俱乐部可是地球上最希望你加入的组织。

你们当中有些人可能已经享受到这些俱乐部的福利了：你可以在这群自愿走到一起的爱喝酒的兄弟中轻松收获友谊；你可以和他们交流关于啤酒、酿造和生活方面的种种信息；你还有机会去完成一些自己孤身一人无法掌控的大事。对于那些开启这扇门的人，我劝你们赶快和某个俱乐部联系，或者，如有需要，自己创办一个。

查理·帕帕扎（Charlie Papazian）于 20 世纪 70 年代创办了脱胎于他讲授的啤酒自酿课堂的属于自己的俱乐部。带着对更光辉灿烂、更多人喝啤酒的未来的勇往直前的憧憬，他将自己的俱乐部改成了美国家酿啤酒师协会——并最终演变成了今天的酿造商协会。这个组织代表了美国商业手工精酿啤酒酿造商，也代表了美国家酿啤酒师。

这个国家的好啤酒背后有一个生机勃勃、充满活力的啤酒文化在支撑着。这个今天让我们尽情享受的啤酒文化的形成得益于一个大型群体中每个个体的不懈努力，这些人际关系在未来将继续维护和建设这个啤酒文化。

各种级别的组织都有：地区级、国家级以及虚拟级。这些级别如能全部参与，可能会受益匪浅。目前大多数地区级组织都以家酿啤酒为重点，但其成员也对形形色色的纯正啤酒有着强烈兴趣；由于熟悉酿酒过程，他们通常对商业手工精酿啤酒也很在行、很有热情。大部分手工精酿啤酒酿造商都知道，这些家酿啤酒酿酒师是他们最热血沸腾和最知无不言、言无不尽的支持者。有很多事情我们都可以协作，每个人都将从中受益。

很多家酿组织除自己的自酿活动外，还经营商业活动。威斯康星州麦迪逊和俄勒冈州波特兰的备受崇敬的啤酒节在很大程度上是由家酿者组织的。俱乐部可以根据自己的规模和经验，从一系列活动中选取适合自己的那一项。从食物与啤酒搭配工作室、啤酒风格课堂和品酒宴会，到大大小小的各类节庆，再到由 BRUP——一家位于首都华盛顿的、颇有声望的家酿啤酒俱乐部——每几年举办一次的名为“比利时精神”的多日狂欢节。当啤酒鉴定师是你增进品酒技能、扩大啤酒专业词汇的唯一最佳途径。你若想参与“啤酒鉴定师认证项目”（Beer Judge Certification Program），自酿俱乐部就是打开这扇门的钥匙。可以登录



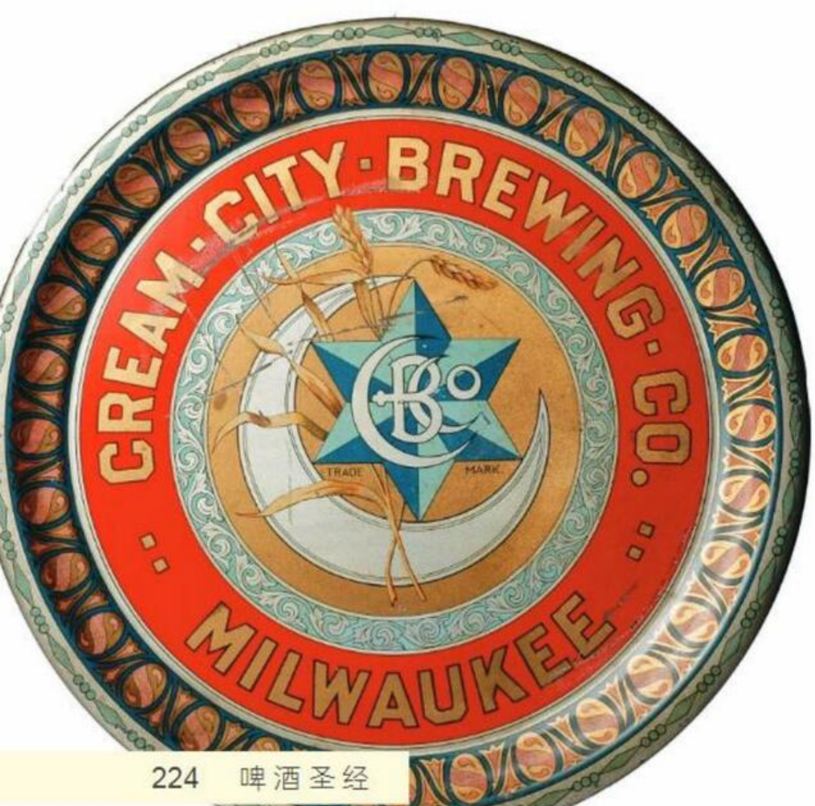
www.beertown.org 网站，上面有现有俱乐部的列表。

我自己的芝加哥啤酒协会专门从事以商业啤酒为特色的啤酒活动。我们发现，这些活动如开展得法，可以做到以下几点：吸引新人加入俱乐部，从整体上推广上好啤酒，为商业酿造商提供与我们以及他们彼此之间进行接触和交流的场所，为一些盈利较少的活动筹集资金。我们是伊利诺伊州手工精酿啤酒酿造商行业协会（Illinois Craft Brewers Guild）的付费会员，和他们合作举办一些活动。在过去几年内，我们举办了各式各样有关啤酒与食物的活动，其中包括我们的至高荣耀——酿造酒吧决胜赛。活动期间，当地酿酒商在最佳食物、最佳啤酒和最佳组合等门类下展开竞赛。如果你有意与当地啤酒俱乐部发起竞赛活动，这里可以给个提示：奖品刺激参与。

下面是一些热衷于拉格啤酒的组织和酿造机构。

美国酿造商协会。这是一家手工精酿啤酒贸易协会，同时还是一家出版公司、一个家酿啤酒组织。它于 2005 年成立，由 the Association of Brewers 和 the Brewers Association of America 合并而来，现在代表美国那些生产手工精酿啤酒的小型、独立酿造商。它的大部分活动旨在推广和保护手工精酿啤酒，但同时也推出了通常在九月底前后在丹佛举办的盛大年度啤酒展览——“大美国啤酒节”（the Great American Beer Festival）。2007 年，有 473 家啤酒厂生产的 2793 支啤酒参加了该展览，参展人数共计四万六千人。美国酿造商协会在主体上是一家专业性机构，向酿酒厂和啤酒行业的其他机构开放会员注册。

美国家酿啤酒师协会 AHA（www.beertown.org/homebrewing）。这一机构隶属于美国酿造商协会，同时也是美国的全国家酿啤酒俱乐部。它是一家会员制机构，其主要职责有：出版关于啤酒与酿造的双月刊杂志《酿造学》（*Zymurgy*），负责举办全世界有史以来最大的酿酒赛事“全国家酿啤酒大赛”（the National Homebrewing Competition），组织“全国家酿啤酒师大会”（the National Homebrewers Conference）——这是一个每年一次的机会，各地家酿酿造商齐聚一堂，分享他们的知识、热情，当然还有啤酒。AHA 旗下还有一个关于酿造的电子邮件论坛——TechTalk，这个类似社团的环境让酿造商们能互相帮助，咨询或解答有关啤酒、酿造和啤酒旅游推荐地等方面的相关问题。



支持本地酿酒厂行动（http //supportyourlocalbrewery.org）。这是美国酿造商协会的一个项目，旨在建立一支能在自己拥有优质啤酒的途径受到威胁时敢于向政府直言的有力的志愿者队伍。目前立法机关正在对最高法院有关啤酒经销的决定做出反应，在很多州，一些可能会严重阻碍你喝上优质啤酒的政治活动正在蠢蠢欲动。很多州的啤酒爱好者都协助废除或改变了一些不合理的法律——如北卡罗来纳州对啤酒酒精含量的限制，他们还挫败了一些将会对威斯康星州、加州和其他一些地区的小酿造商带来不利影响的立法。在这些案例中，啤酒爱好者的确起到了作用。该项目实行免费会员制，并且向所有人开放。

啤酒鉴定师认证项目（BJCP）（www.bjcp.org）。BJCP 成立于 1985 年，负责为各类家酿啤酒大赛提供比赛程序和啤酒鉴定师认证。它是一个非营利协会，完全由志愿者经营。尽管这个项目主要致力于家酿，但在其网站上你可以找到大量有用的材料，其中包括认证考试的学习指导，关于啤酒风格的详细、用心的指南和啤酒鉴定打分表。未来的啤酒鉴定师只需一次性支付考试费便可成为会员，通过考试后便成为终生会员，BJCP 会对其鉴定水平和经验进行跟踪，且不收取任何费用。从 BJCP 网站可以进入一个名为 JudgeNet 的电子邮件讨论小组。

侍酒师认证项目（www.cicerone.org）。这是一个由业内人士雷·丹尼尔斯（Ray Daniels）最近创立的一个等同于葡萄酒侍酒师的项目，啤酒界对此已期待了一段时间。侍酒师项目将成为对侍酒员、啤酒顾问等啤酒从业者进行测试和认证的权威项目。报名者需参加一个考试，还需展示自己的专业经验，然后可获得三个不同级别的认证。

啤酒论坛（www.beeradvocate.com and www.ratebeer.com）。这些带链接的论坛已经发展成了大型社区，BeerAdvocate 近期还发行了一本杂志。这两个论坛都提供足够的空间让用户就最受喜爱的（和最受蔑视的）啤酒的相对优势交流看法，但 RateBeer 略微更





家酿啤酒用具。
家酿啤酒是一个初期花费相对较少的业余爱好，你得到的奖励是上好的佳酿和更丰富的啤酒知识。

专注于这一方面一点儿。

PubCrawler（www.pubcrawler.com）。这个网站是一个论坛，根据一些酒吧和饭店的品质对它们进行评价。这些丰富的资源可以帮你在旅行中找到最好的酒吧，甚至能帮你找到一些连你自己都不知道的所居地的好酒吧。

手工精酿啤酒——手工食物运动。啤酒是广义的“手工食物运动”的一部分，因此在这些领域内探讨啤酒是合乎情理的。在“慢食”（Slow Food）这类组织中 www.slowfood.org），你会发现有些人已经开始对一些优质地方特产食品和酒类兴奋不已了。手工制作食物的生产商和零售商一直在寻找各种途径，让那些热衷于手工食物的客户看见自己的产品，他们知道，好啤酒是一块强大的招牌。你可能也已经知道了，一边享用新鲜、纯正的美食，一边畅饮啤酒可以令我们最喜爱的饮料更赏心悦目。

自己动手酿造

如果你有创造天分，特别是如果你爱烹饪，你可能会喜欢自己酿造啤酒。最基本的自酿方法既不复杂、也不昂贵，而且能给你带来巨大的回报。

家酿是唯一能让你真正体验啤酒酿造过程的方式，它带给你的各种洞见是不亲自酿酒的人所无法获得的。

现今，自酿啤酒所需的每样材料都唾手

可得。五颜六色、各种风味的麦芽等待你将其遴选入配方。有数十个品种的酒花可供选择：香料味、草药味、柑橘味、树脂味，不一而足。曾经是自酿啤酒链中最薄弱环节的酵母也有几十个优良菌株品种可供选择，而且日期新鲜，确保你尽享酿酒之乐。很多棘手的问题都已经被解决了。电子产品之河中流淌着有关啤酒的各种信息，而且家酿俱乐部繁多。

开始酿造时并不一定要兴师动众。在当地的自酿啤酒用品商店买上一套酿造用具会花费 50 美元到 100 美元不等，视奢简程度而定。那些真正专注于这一爱好的人最终可能会花费颇多，但这往往是一个递增的过程，比如一次买一个不锈钢小器具。就目前而言，这些基本用具就足够了。

可是为何要不嫌麻烦地自己酿酒呢？优秀的啤酒全靠酿造过程和酿酒师做出的各种选择。一一经历这些能协调你对那些构成啤酒的各种味道、气味和质地的元素在数量上的感觉。

一旦开始酿酒，你就成为了自酿啤酒师群体——一个带有令人讶异的狂热、协作精神和神秘感的组织中的一分子。

亲自酿了一批啤酒后，你依然茫然无头绪，而问题却比以前更多了。阅读、品尝、倾听、成长，你得到的回报将是超级好喝的啤酒和无与伦比的成就感。

啤酒收藏品（Breweriana）

啤酒拥有一整套以包装、营销、品牌、啤酒杯、酿酒厂厂房等形式出现的物质文化。对于很多人来说，这个领域的魅力丝毫不亚于啤酒感官方面的魅力。

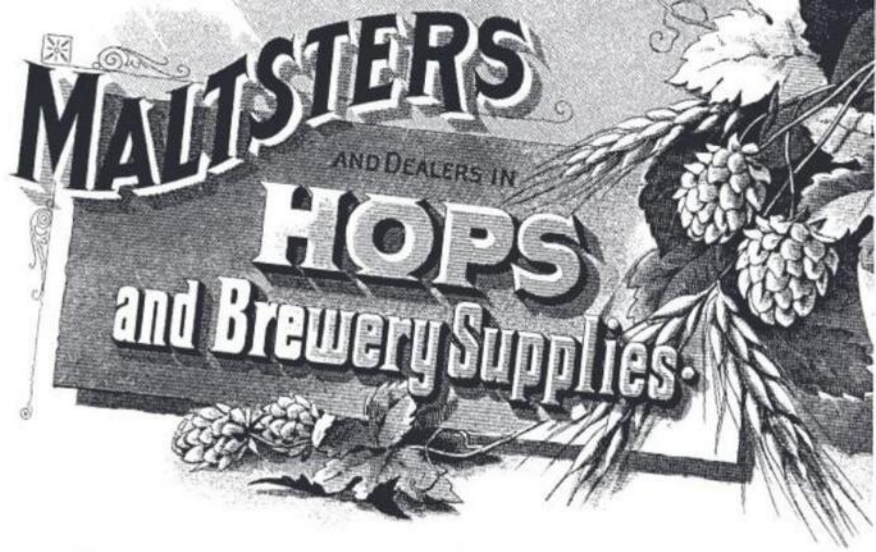
收集啤酒藏品本身是件极具诱惑力的事，但它同时也是了解特定时期和特定地区人们对啤酒的态度、了解啤酒产品和啤酒所扮演的角色的一个有价值的工具。通过文字、图像和当时所采用的广告方法，啤酒收藏品可以给啤酒增添另一种层面的意义。尽管我并不是一个将车库里装满藏品的严肃收藏家，但我一直关注在 eBay 等交易渠道中流通的啤酒收藏品，并因此拥有了一些深入的看法。藏品的图片可以免费获取，它们会透露一些



大约 1910 年的带商标的啤酒瓶。
老啤酒瓶到处都有，但带商标的却很难被发现。

书上找不到的珍闻。

人们收集一切与啤酒相关的东西，从酒瓶盖到运送啤酒的卡车。最初级的收藏可以是自己喝过的啤酒的杯托或酒瓶，这是一种铭记你的啤酒之旅的美好方式。这些便宜的小玩意如果能用相框装起来或者用恰当的方式展示出来，可以用作家庭酒吧的陈列物，既引人共鸣，又赏心悦目。在收藏的最高层次，收藏家成为某个酿酒厂的历史或某个地区的历史方面的专家，他们会花费上千美元来购买一些可能会使他们某些领域的藏品变得完整的物品。这些收藏家通常都很大度地与人分享他们所知道的信息，他们还会做演讲、带领人们乘大巴参观已关闭的酿酒厂或营业中的酒吧、或者就他们最钟爱的话题撰写文章或书籍。现在，大多数生产啤酒的地区都有一本自己专属的



描述其酿造历史的书，如果你对自己所在地区的啤酒历史感兴趣，这样的书绝对值得拥有。

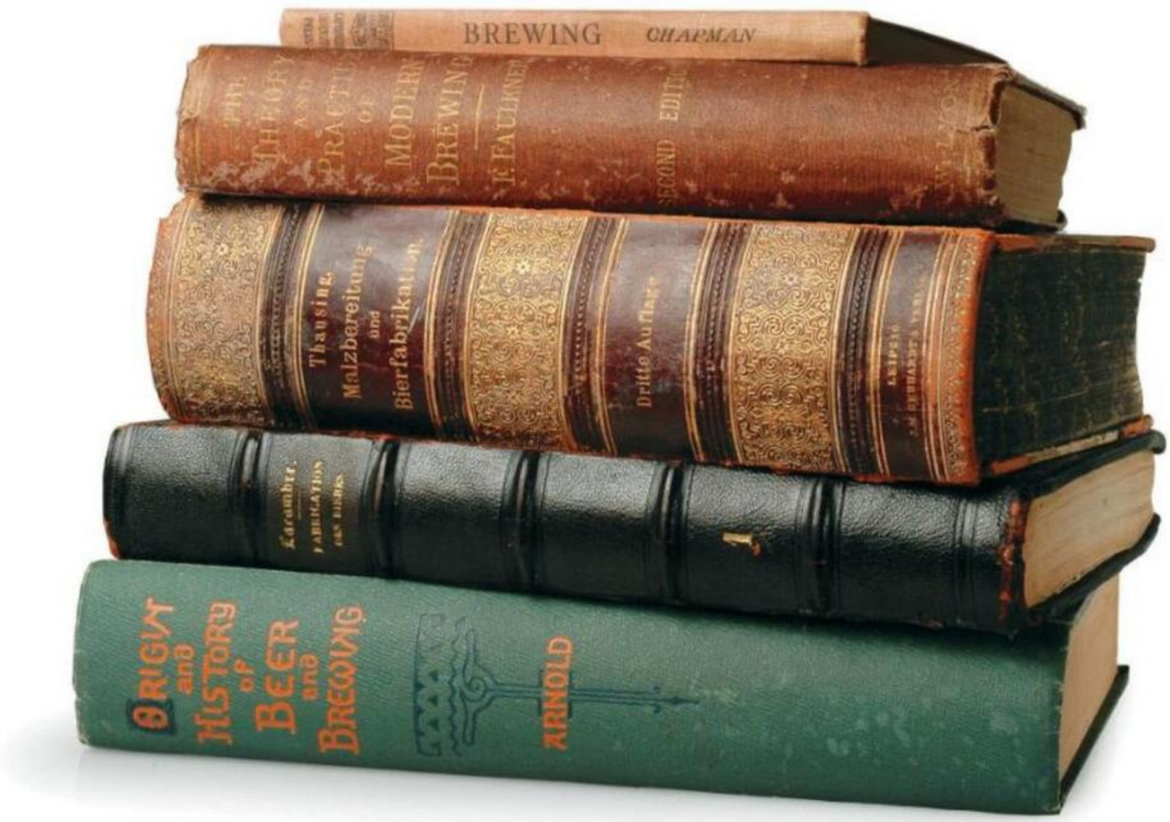
收藏啤酒杯也特别有意思，因为还可以再使用它。啤酒杯的价格差别较大，从仅仅几分钱的现代或老式玻璃杯到上千美元的稀世格鲁吉亚螺纹高脚雕刻酒杯都有。我自己最欣赏的是 19 世纪的人工吹制啤酒杯，不用花大价钱就能买到，仅这一点就足以让我孜孜不倦地寻找它们。用某个特定历史时期的酒杯喝啤酒是件有趣的事。你一边赞叹酒杯的美妙，一边想着它背后有什么样的故事——这一想法会令你激动不已。

[redacted]

书中自有好啤酒

对于学习啤酒的人来说，一些关于啤酒和酿造的古书的价值显而易见。某一时期的酿





酒资料有助于解读一些具有历史意义的啤酒所走过的路径。这些书涉及专门知识、历史评论和严肃的考古学和历史，还有形形色色的由酿酒厂出版的、通常用来纪念某个里程碑的图书。尽管这些意义重大的书一般都很少见，但你总能在二手书店中找到它们，有时价格还非常合理。最可靠的来源是 alibris.com 和 abebooks.com 这类网络图书销售商，他们的编目来自全世界。

幸运的是，这些最珍贵的啤酒图书中有很多都再版重印，有时甚至可以免费下载。raudins.com 上有一套非常棒的经典啤酒图书的重印版。18 世纪末再版了 18 世纪的《啤酒爱好者的袖珍指南》（*A Vade Mecum for Ale Worms*）；1889 年出版的那本为人喜爱的、引起很大反响的《爱尔与啤酒探秘》(*Curiosities of Ale and Beer*）由于在 1965 年印发了低价平装本，到现在依然有大量可寻。Beerbooks.com 和 beerinnprint.com 是另外两个可以找到很多难以寻觅的啤酒书籍的优秀网站。

你可能还会发现一些由酿酒厂出版的烹饪书籍，出版日期通常在 20 世纪 40 年代至 50 年代之间。这些书籍的出版宗旨是将酿酒厂的啤酒与砂锅炖菜及那个年代的其他菜肴共同展示出来。我收集了很多早期的无名人氏喝啤酒的照片，它们散落在本书中，随处可见，为阐释人与世界最佳饮料之间的关系提供了一个新的维度。

蛋啤酒（Beernog）及其他调制酒！

现在我们已经习惯喝“纯净”的、不掺杂任何其他物质的啤酒了，但以前却远非如此。红红绿绿的柏林加味白啤酒（Schuss of Berliner Weisse）、名为“黑丝绒”（Black Velvet）的老派司陶特与香槟混合的鸡尾酒，或者干脆是祖父在他的啤酒中撒上的那把盐——都是这种做法的最后遗迹。那时的暖气

还不像现在这样强大，人们依靠用爱尔、烈酒和调料混合而成的暖身酒来驱逐彻骨的寒意。那时，液体与面包之间的界线也不像现在这样清晰，人们会把烤面包、燕麦、鸡蛋、奶油、水果和其他一些东西塞到啤酒里。关于啤酒与早餐的那句老话放在这里真是再合适不过了。文艺复兴时期的一些配方一直流传到了现在。有一种叫做“ale-brue”或“ale-berry”的浓酒就是把爱尔和香料、糖、泡面包片放在一起煮，里面往往还要再加些燕麦。那时的一首歌谣唱道：“请你用燕麦和上等爱尔，把爱尔汤来酿造。”这种类似粥的酒后来被称为酒汤，在北美殖民地非常流行。

沃尔特·雷利爵士这位鼎鼎大名的人物拥有一份私人的雪利甜奶酒配方（sack posset），这听起来其实和蛋酒(eggnog)非常像。“把一夸脱奶油和足量的糖、肉豆蔻干皮、肉豆蔻放在一起煮，取半品脱甜雪利酒（sack）和相同数量的爱尔一同煮。”他建议把所有材料都放在一个有盖的锡碗内，然后把锡碗在炉火边放置几小时至烫热。我估计半杯至一整杯糖和八分之一茶匙的肉豆蔻及肉豆蔻干皮就是所谓的“足量”。

17世纪的英国出现了一股黄油爱尔的热潮，其做法是将不加酒花的啤酒（那时已快绝迹）和糖、肉桂混合并加热，同时在顶部放置一块黄油。塞缪尔·皮普斯（Samuel Pepys）在他那些著名的日记里提到了这种酒，并称其为“早晨的提神剂”。

一个世纪后，一股“啤酒杯”（beer cups）狂潮席卷而来。具体做法现在已经失传了，但那些诸如“蛋头先生（Humpty Dumpty）”“爬下”“拥抱我”（hugmatee）“把我击倒”和“抱紧我的身体”（cuddle-me buff）等让这些酒的特性——或者至少是效果——有迹可循。今天的鸡尾酒的名字也带着些生动活泼，与上述名称比较接近。下面介绍几种。

弗利波(Flip)。一种啤酒饮品，别名为“一码绒布”，指的是为制造泡沫而将奶油状液体在两个容器之间来回倾倒时出现的那道长长的、光滑的水带。弗利波在英国和北美殖民地以及其他地区都长时间地受欢迎，人们喜爱它那些独特的品质，其中之一便是将通红的拨火棍插在里面的升温方法。

在深平底锅内加入一夸脱浓爱尔、几盎司优质陈年朗姆酒、四茶匙红糖或黑砂糖、一小片桂皮、几粒丁香和一片柠檬皮，加热至慢炖状态，但不要煮开，当糖溶化后关掉火，将桂皮和其他固体原料取出。打四个鸡蛋，将一部分热的爱尔混合物慢慢倒进鸡蛋中，进行有规律的搅拌。接下来将蛋酒混合液体倒入爱尔锅中，用力打至起沫。

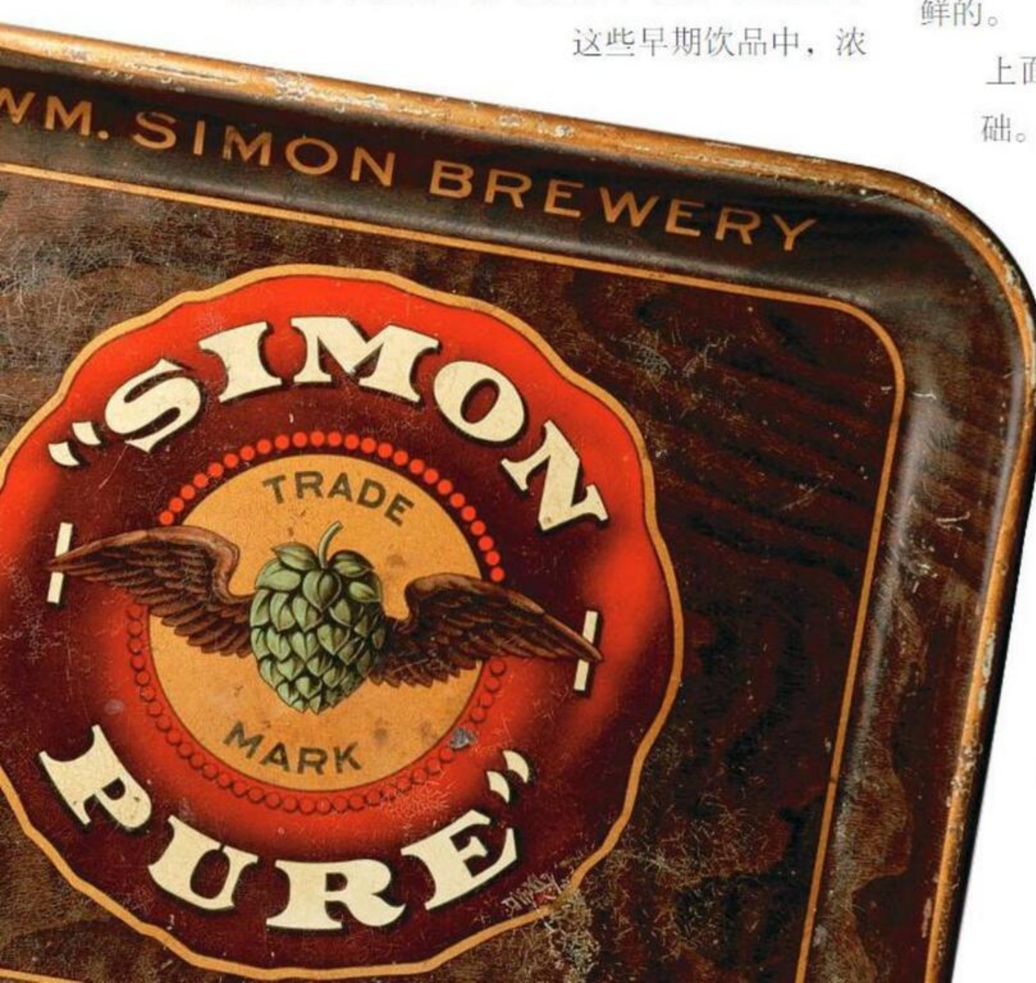
接下来就是弗利波制作过程中最激动人心——也有人说是至关重要的一步。把一根通红滚烫的壁炉拨火棍插进温暖的饮品中，将其进一步加热。这使得锅中的混合物剧烈沸腾，并产生一种弗利波爱好者钟爱的烟熏味和焦糖味。毋庸赘言，这个操作应该在户外进行，而且应该采取所有合理的安全保护措施。这的确是一道不错的假日景观。如果你喜欢，可以配以生奶油，还可以加点鲜磨肉豆蔻。



弗利波使用的是一种独特的酒杯。这些宽口、锥形

玻璃杯往往用模塑或雕刻图案装饰，尺寸不一：小的容量不到一品脱，大的是废纸篓大小的巨兽，能装六夸脱，甚至更多。聚会时，这些酒杯在众人手中传递，很考验人们的协作能力和力气，还能考验人们的清醒程度。我手里有一只大约 1800 年出产的这种酒杯，杯身上装饰着很有风格的棕榈树，装满酒后重量超过十磅。

克莱姆班姆布尔 Crambambull（蛋酒）。这不过是从弗利波到蛋奶酒的一个小小的跳跃——用爱尔做的蛋酒就叫做克莱姆班姆布尔。在一个节日聚会上，主人迅速端出了一批自制的未使用酒精的蛋酒，这样来宾既可以享用纯粹的酒，又可以按照自己的喜好掺入波旁酒或朗姆酒。主人贮藏了一些美味啤酒，我抓住了这个再现历史的机会，把爱尔掺进了蛋酒中。人群中发出一阵惊叹声，但大家小心翼翼地啜饮了几口之后，都感觉蛋酒有了浓郁的啤酒味。尽管把啤酒掺进蛋酒的想法对我们来说可能有些奇怪，但在所有这些早期饮品中，浓爱尔应该是重中之重。



好心的乔治·华盛顿给我们留下了一个比他那著名的低浓度啤酒的配方还要诱人得多的蛋酒配方："一品脱白兰地、半品脱黑麦威士忌、半品脱牙买加朗姆酒、四分之一品脱雪利酒、鸡蛋（未标明数量）、十二大汤匙的糖、一夸脱半牛奶、一夸脱奶油。"将鸡蛋的蛋清与蛋黄分离，将糖放入蛋黄中搅成糊状，再放入牛奶和奶油，然后放入蛋清。他建议道："在凉爽处放置几天，要频繁品尝。"是的，我敢说他是这样做的。

一份典型的现代蛋酒配方要求打四个鸡蛋，将蛋清与蛋黄分离。在蛋黄中加入半杯糖，打至顺滑，然后加入一杯半牛奶和一杯奶油。加入少量肉豆蔻或肉豆蔻干皮调味，也可加入少量香草，然后打蛋清，打好将其倒入混合物中。很多配方都要求在加入奶油前先将蛋清打好，我觉得这样的确改善了质地。应该指出，外面卖的那些用牛奶盒装的半成品你连想都不要想。要么不做，要做就要做新鲜的。

上面的配方为尝试蛋啤酒打下了完美基础。合理的做法是将醇香的爱尔倒入十二盎司酒杯的三分之一处，掺入半盎司波旁酒、黑麦朗姆酒或黑朗姆酒，然后用已经准备好的蛋酒混合物做酒头，在顶部留下地方放置一块打好的泡沫。这种调制酒能让你真正拥有处于假日的轻松心情。

可是用哪种啤酒最好呢？在我们小小的品尝测试中，我们用铁锚圣诞爱尔取得了成功，我觉得任何类似的黑色宴会型假日爱尔应该都非

常合适。大麦酒、帝国司陶特、双博克和苏格兰爱尔的效果也都很好。我们发现，即便是与浓烈的酒花型淡色爱尔相混合，这种甜甜的调制酒也不失为一种美味的饮品——尽管酒花的苦味并非能使每个人都合意。

在圣诞前夜，你是否想过圣诞老人可能已经受够了牛奶和曲奇？他真正想要的是蛋啤酒！这要是装满长袜子，肯定能装得溢出来。

注：这些蛋酒配方要求使用生鸡蛋。这是传统做法，而且每天都有人在做，没有任何危害，但一些健康专家建议不要食用生鸡蛋。如果你不放心，也许能在当地的健康食品商店买到专供生食的、经特殊加工的鸡蛋。

主教（Bishop）。把四杯爱尔和一大汤匙红糖放入深平底锅中加热。准备两个大橙子，每个橙子中嵌入四粒完整的丁香，在华氏 250 度下烤 25 分钟，烤至非常柔软。将每个橙子切成四块，挖出籽儿，然后将其他全部放入啤酒混合物中。从炉上取下啤酒混合物，静置 30 分钟，再重新加热到可饮用热度，但不要煮沸。倒入陶瓷杯，留下一片橙子，趁热饮用。

黄油啤酒。取一夸脱高酒精度棕色爱尔或苏格兰爱尔，加入几小块无盐黄油、四分之一杯红糖和少许姜粉及甘草粉（如果你能找到的话——试试印度百货店）。加热，同时轻轻搅动使糖溶化，即将达到沸点时关火，上酒。

野生酸苹果爱尔。纯正的配方要求将一只野苹果（你可以用几个野生酸苹果）烤至嘶嘶冒热气，然后将其放入装有加了一大汤匙糖的爱尔的汤碗中。顶上放一片饰有碎桂皮和肉豆蔻的烤面包。

野生酸苹果甜啤酒（宴会型）。将一夸脱爱尔、一品脱雪利酒和对人体有益的少量鲜磨肉豆蔻加热至即将沸腾。加入一大汤匙红糖和半茶匙姜粉。将混合物倒入已加热的潘趣酒钵，放入六只去核的鲜烤野生酸苹果——或任何小酸苹果，并使其漂浮在酒面上。

爱尔潘趣酒 Ale Punch）。将两盎司红糖和一只柠檬的柠檬皮放入潘趣酒钵。挤柠檬汁入红糖，滤去籽和果肉。静置 30 分钟，然后取出柠檬皮。加入两夸脱淡色爱尔或琥珀爱尔、半品脱雪利酒和一把方糖。搅拌，以柠檬瓣或柠檬片装饰。

黑丝绒（Black Velvet）。将等量冰镇香槟和司陶特混合放入大酒吧玻璃杯。用笛形杯上酒。

布朗·贝蒂（Brown Betty）。以英国牛津的一位著名面包师命名。将一杯干邑白兰地、三粒完整丁香、一夸脱棕色或琥珀色啤酒和半杯红糖混合在一起，轻轻搅动，直至红糖溶化。冰镇两小时，然后上酒。

卡皮莱尔（Capillare）。将一夸脱淡色啤酒、六盎司甜白葡萄酒、两盎司白兰地、半只柠檬的果汁和果皮、少许鲜磨肉豆蔻和几枝紫草或薄荷混合在一起。将混合物放入一品脱的热简易糖浆（在一品脱开水中放入一杯糖，溶化而成）中，加入一盎司橙花水（如果你想百分百地道，应该顺铁线蕨的蕨叶浇入橙花水）。加入六盎司库拉索芦荟，然后倒入大扎啤杯中，加冰块或冰镇饮用。

后 记

三种原料——谷物、水和酒花——经酵母转化。啤酒简单得惊人，然而说起它给我们带来的一系列丰富的感受，啤酒又令人眼花缭乱。啤酒那琥珀色的深度中包含着那么多的思想、感觉和故事，能讲上一辈子。我真诚地希望本书能让你对这一点有一定的认识。我可以向你保证：关于啤酒，可以探寻的实在太多，你的关注一定会得到充分的回报。我带你走的这段旅程即将结束，但你自己的征途还将继续。我们幸运地生活在一个关于啤酒一切皆有可能的时代。这并非偶然。它的发生靠的是酿酒商、企业家和知识渊博的啤酒爱好者的共同努力、想象以及显而易见的乖张。啤酒和所有艺术一样，是一种互动的体验。伟大的啤酒依靠一个群体来使它延续、赋予它意义。没有了这个群，啤酒不过是工业时代的另一件商品。只有当人们对啤酒进行探寻、支持、保存，并且——最重要的是——享受它的真正乐趣时，啤酒才有意义。永远不要想当然。本书以啤酒开始，因此或许也应当以啤酒结束。请开启一瓶具有特殊意义的啤酒，倒进你珍藏的酒杯中，给它足够的时间，让它完美地沉淀。啊，啤酒！举起酒杯——正如无数人在你之前做过的那样，向一个对你很特别的人敬酒。停下来，闻一闻，然后痛饮。谷物、水、酒花——可又远不止这些。借助你的头脑、你的心灵、你的灵魂，你就能从中品出整个世界。



有人喜爱史诗，有人钟情牧歌，
兴之所至，各取所好；
请助我一臂之力，九位优美的缪斯！
帮我完成这伟大的创作，
帮我歌颂醉人的爱尔。
喜欢苹果酒的家伙吵闹起来，
是的，如果找不到更好的酒，
苹果酒确实不错，毫无疑问；
不，还有葡萄酒，那么浓郁，
那么香甜，可她也匍匐在醉人的爱尔脚下。
啊！无论我紧紧拥抱的是诚实的啤酒罐、
褐色如坚果的啤酒壶，还是令人赞美的啤酒杯；
无论是桶装还是瓶装，我澎湃的感情喷涌而出，
请让我痛饮爱尔。
但最爱的还是当你如涓涓细流般地
从纯净的容器中流入欢快的酒杯中，
这一刻你迷人绽放；
这一刻，我敢打赌，就连神仙喝的琼浆玉液和你一比也相形见绌。
给我来满满一杯，请斟满：
看，它在杯中散发着璀璨的光芒：
啊，让我尽情享用吧！
品尝了这神圣的美酒，
谁还想喝朗姆酒、白兰地、葡萄酒或任何别的东西？
啊，幸福的畅饮！
因你的伙伴“自由”、健康与喜悦与我们同在；
接下来，让我们赞美啤酒罐、
啤酒杯让我们戏谑般地请求时间在痛饮爱尔中流逝。
就在我写下这些诗行时，在带给我无尽欢欣的酒吧中，
感恩的铃声响起，
再会，我的缪斯！再会！我匆忙地
又畅饮了几大口爱尔，
满足了我焦灼的渴望。

——约翰·盖伊（John Gay），“啤酒民谣”

啤酒和酿酒术语汇编

A

AAU. α－酸单元 国际啤酒苦味计量单位。

acetaldehyde. 乙醛 存在于啤酒中的化学物质，带青苹果香味。

acetic. 乙酸 源自醋酸杆菌的醋酸香味描述词，常见于酸啤、桶装陈年啤酒。

acrospire. 旋状幼芽 麦芽酿酒过程中大麦颗粒发出的幼芽。

adjunct. 辅料：在大麦麦芽酿酒过程中加入的任意可发酵物质，特别是大米、玉米以及烘焙过的未发芽小麦、烘焙大麦、糖等。

adsorption. 吸附：含有在显微镜下可观察到的粒子相互黏合的物理过程。此过程在澄清及其他工艺过程中很重要。

aftertaste. 余味 / 回味：酒离口后余留的香味。

albumen. 蛋白：发现于麦芽中的蛋白质种类的旧称。在酿酒过程中，大部分蛋白质种类会凝结或分解。

alcohol. 酒精：一种每个分子内包含一个或多个羟基官能团的简单有机化合物。乙醇是在发酵的饮料中发现的一种酒精；啤酒和其他发酵产品中也会产生其他种类的酒精，但量会很小。

ale. 爱尔：上层发酵生产的任何啤酒。在过去，爱尔是一种浓烈的、未加啤酒花的啤酒。在得克萨斯州，按体积计算含 5%（按重量计算为 4%）以上酒精的任何啤酒，都被称为爱尔。

aldehyde. 醛类：发现于啤酒和其他食物中的重要的风味化学品群，啤酒的稳定风味与之联系最为普遍。

alkalinity. 碱度：水质硬度计量单位，以碳酸钙的 ppm 值来表达。

alpha acid. α 酸：啤酒花风味的苦味成分物质综合体。

alt or altbier. 老啤酒：桶上酵母发酵法生产的德国风味啤酒，包括科隆啤酒和杜塞尔多夫啤酒。

amino acids. 氨基酸：构成蛋白质构建模块的一组复杂的有机化合物，对于酵母营养很重要。

amylase(alpha and beta). 淀粉酶(α 和 β)：存在于大麦和麦芽中的主要的淀粉转换酶。这两种酶将淀粉的长链分子打断成为较短的、可发酵的糖。

ASBC. 美国酿酒化学家协会：北美洲为分析啤酒之目的而设立的标准设定组织。

attenuation. 啤酒发酵度：酿造好的啤酒中残余糖分的发酵程度。

autolysis. 自溶：酵母细胞的自我分解。如果首次发酵后不将死酵母捞出的话，这种酵母细胞的自我分解会造成肥皂般的异味。

B

Balling. 巴林：原麦汁具体浓度的欧洲计量单位，按麦芽汁中纯糖分比例计算，以度数表示。这种计量单位用于捷克共和国。

barley. 大麦：谷粒，大麦属植物种类。大麦出芽时的麦芽，是酿造啤酒的主要成分。

barrel. 桶：酿酒业商业标准单位。在美国，1 桶 31.5 加仑；在英国，1 桶 43.2 加仑。

Baumé. 波美比重计：用波美比重计标度，以前发酵读数减去后发酵读数来计算酒精含量。

beer. 啤酒：泛义的术语，用于描述任何用大麦麦芽或其他谷粒发酵成的饮料。起初指只含啤酒花而非其他香草的产品。

beta glucans. Beta－葡聚糖：存在于麦芽中的一组胶黏碳水化合物。某些种类的 Beta－葡聚糖会超量存在，这会在过滤、分离和发酵时产生问题，即它们会变成黏性物沉淀下来。

body. 酒体：啤酒的一种特性，主要决定于酿

造好的啤酒中存留的胶质蛋白质复合物和未发酵的糖分（糊精）。

Brettanomyces. **酒香酵母**：酵母的一种，有时用于啤酒酿造，能够产生牲畜棚味（马味）、菠萝味以及其他香味。

bung. **酒桶的塞子**：装啤酒的木桶的塞子。

Burtonize. **使水硬化**：处理水质，使之近似于以淡色艾尔啤酒而闻名的英国伯顿特伦特 特伦特河畔伯顿）小镇的硬水水质。

buttery butterscotch. **奶油味**：中高度浓缩物中双乙酰的风味描述词。

C

calcium. **钙离子**：酿酒用水中重要的化学矿物质离子。

CAMRA. **争取散装爱尔运动**：英国的保护传统啤酒运动。

caramel malt. **焦化麦芽 / 焦糖麦芽**：见水晶麦芽。

Cara–Pils. **卡拉皮尔森**：商标名，一种经过特殊处理的麦芽，用于向淡色啤酒中添加酒体。类似于焦化麦芽，但未经烘焙。又称糊精麦芽。

carbohydrates. **碳水化合物**：一类含各类糖及其含淀粉和糊精聚合物的化学品。

carbonate. 1. 充二氧化碳于：向啤酒中加入二氧化碳气体；2. 碳酸：和石灰石相关的碱性水矿物质离子。

carbonation. **碳酸作用**：由于融于啤酒中的二氧化碳气体而产生的液体起泡。

cask. **木桶**：英国术语，用于盛装啤酒的桶状容器。

cereal. **谷类植物**：宽泛的术语，指作为粮食来种植的一组草本类植物品种。

cheesy. **干酪味**：异缬草酸风味描述词，主要发现于陈年酒花中。

chill haze. **啤酒冷却引起的浑浊**：啤酒冷却时，酒中浑浊的蛋白质残留物向下沉淀。

chocolate（malt）. **巧克力麦芽**：深棕色烘焙过的麦芽。

cold break. **冷淀物**：麦芽汁迅速冷却时发生的蛋白质迅速沉淀。

colloid. **胶体**：一种物质形态，涉及悬浮于液体中的非常微小的粒子。啤酒是一种胶体，明胶也是胶体。胶体尤其和啤酒的酒体、浑浊及稳定性有关。

conditioning. **熟成 / 二次发酵**：啤酒在瓶中或桶中酿熟的工艺。在此阶段，各类糖化合物慢慢发酵，二氧化碳融入酒中、酵母沉入底部。

cone. **酒花球果**：啤酒花植物上用于酿酒的部分；正确的叫法是酒花球果，而非酒花。

conversion. **淀粉糖化**：发生于麦芽熬制成糊状时，淀粉糖化。

copper. **铜锅**：酿造啤酒用的锅，以其传统用料命名。

corn sugar. **玉米葡糖**：葡萄糖，有时作为辅料添加。

crystal malt. **水晶麦芽 / 焦化麦芽**：一种经过特殊处理的麦芽，用于向琥珀色和深色啤酒中添加酒体和焦糖色泽及风味。有几种色泽深度。

D

decoction. **煮出 / 麦芽熬制**：欧洲大陆的麦芽熬制技术，盛出一部分麦芽糊，煮沸，然后倒回大锅中以提高整体温度。

dextrin dextrine. **糊精**：未被酵母正常发酵的长链糖家族。构成啤酒酒体的一部分。

diacetyl. **双乙酰**：带奶油香味的强力风味化学物质。

diastase. **淀粉酶**：一种存在于大麦和麦芽中的酶复合体，促成淀粉糖化。

diastatic activity. **淀粉糖化活性度**：以一种分析计量单位，计量麦芽或其他谷物在麦芽糊中的淀粉糖化的能力。

diatomaceous earth（DE）. **硅藻土**：几乎以纯硅石构成的微细化石单细胞生物，用于啤酒准备装瓶前的过滤。

disaccharide. **双糖**：由两个单糖单位连接起

来形成的糖类。

DMS. 二甲基硫醚： 啤酒中发现的强力风味化学物质，带有熟玉米的香味。

dough-in. 面团搅拌： 麦芽糊熬制的开始阶段，将粉碎的麦芽和水搅和在一起的工艺。

draft draught. 散装啤酒/生啤： 从桶中汲取的啤酒，相对于瓶装啤酒。一般未经巴氏消毒。

dry hopping. 干泡酒花： 发酵结束后直接往酒池或木桶中添加酒花的方法，以增加酒花的香气而无苦味的增加。

dunkel. 深色： 德语单词，意为“深色”，如深色啤酒。常指慕尼黑深色啤酒风格。

E

endosperm. 胚乳： 谷类颗粒淀粉含量高的中间部分，起到为幼生植物提供食料储备的作用，是酿酒过程中可发酵物质的源头。

entire. 完全啤酒： 旧式用语，意为将第一麦汁、中间麦汁和最后麦汁混杂在一起酿造啤酒。这种做法开始于18世纪伦敦的酿造商大批量、商业化地生产波特啤酒，今天仍是公认的一般做法。

enzyme. 酶： 对啤酒酿造至关重要的众多化学反应（包括淀粉糖化、蛋白质水解以及酵母代谢）起到催化剂作用的各种蛋白质。严重依赖于如温度、时间及pH值等条件。

esters. 酯类： 由各种酒精完全氧化而形成的化合物大类，在啤酒中，特别是在桶上发酵法发酵的啤酒中，绝大多数水果味香气由各种酯类产生。

diacetyl. 乙醇： 发现于啤酒中的（乙基）酒精，是啤酒醉人的成分。

ethyl acetate. 醋酸乙酯： 啤酒中一种常见的酯类；很少的量就会产生果香，高度浓缩时可溶解。

ethyl alcohol. 乙醇酒精： 见乙醇。

European Brewing Convention（EBC）. 欧洲酿造协定（EBC）： 欧洲大陆酿造标准组织。最常见于应用在麦芽色泽上：EBC色度（约为Lovibond色度值的两倍/标准参考方法）

export. 出口型啤酒： 贸易术语，常用于指高麦芽汁浓度或优良等级的啤酒产品。

extract. 萃取物，提炼： 1. 麦芽汁浓度的另一种说法；2. 用于指干燥形式或糖浆形式的浓缩麦芽汁。

F

FAN（free amino nitrogen）. 游离氨基氮： 麦芽汁中游离的蛋白质种类，包含各种氨基酸和各种更小的分子。标示酵母的营养潜力。

fermentation. 发酵： 涉及各类糖的代谢及二氧化碳和酒精释放过程的酵母生物化学过程，此过程还会产生很多重要的副产品。

fining s）. 澄清剂： 啤酒后发酵时加入的澄清作用剂，有助于将酵母和其他粒子从啤酒中清除出去。

firkin. 小桶： 英国盛装啤酒的桶，可装10.8美国加仑或9英国加仑（10.9升）。

first runnings. 第一麦汁： 过滤分离之初流出的含糖量丰富的麦芽汁。在过去用于酿造高浓度啤酒，如今与其他批次流出的麦芽汁混在一起酿造啤酒。

fusel alcohol. 燃料酒精： 高度（复合）酒精，发现于发酵饮料中。

G

gelatin. 明胶： 作为澄清剂用于啤酒酿造中。

gelatinization. 糊化： 熬煮玉米或其他未发芽的谷物，使淀粉粒细胞壁脱落。所得到的淀粉呈胶状，使之易于淀粉酶糖化。

germination. 发芽： 大麦发芽，是制麦芽过程中最重要的步骤。

glucose. 葡萄糖： 玉米葡糖或葡萄糖，单糖，有时用于啤酒酿造。

gravity. 浓度： 原麦汁浓度。

grist. 碎麦芽： 磨碎的大麦颗粒，以备酿造之用。

grits. 粗磨粉： 磨碎的无胚玉米或大米粉，用

于啤酒酿造。

gruit. **药草合剂**：中世纪用于啤酒酿造的药草合剂。

gyle. **蒸煮汁**：单一批次啤酒。

gypsum. **石膏**：硫酸钙（CaSO4），一种酸性水矿物质离子，在酿造淡色爱尔啤酒时尤其受到欢迎。

H

hardness. **硬度**：指示存在于水中的矿物质，特别是钙含量水平的术语。

heterocyclics. **杂环族化合物**：重要的环状香味分子，啤酒中各种麦芽香味都因其而产生。通过美拉德反应制备。

hop. **啤酒花**：大麻科攀援藤蔓植物，其酒花果用于给啤酒添加苦味及特色香味。

hop back. **啤酒花浸取槽**：啤酒商业酿造所用的过滤槽，用于将煮沸的麦芽汁中的酒花和残渣在其冷却前过滤掉。

horsey horse-blanket. **马味**：用于描述啤酒中牲畜棚味道的术语，这种味道来自酒香野酵母。

hot break. **热凝固物**：麦汁煮沸时因酒花作用而凝聚分离出来的各种蛋白质和树脂。

humulene. **葎草烯**：各种酒花所含的众多化学物质中最为丰富的一种，赋予各种酒花独具特色的香味。

husk. **糠**：大麦或其他谷粒的外壳。若吹糠操作有误，有糠皮混在麦粒中，则会给啤酒带来粗糙的苦味。

hydrolysis. **水解**：蛋白质和碳水化合物脱离的酶反应过程。

hydrometer. **液体比重计**：用于在啤酒酿造中测量啤酒和麦芽汁中麦芽汁浓度的玻璃仪器。

I

IBU（international bitterness unit）. **国际苦味指数**：公认的用于表达啤酒中酒花苦味的方法。一国际苦味指数相当于在一升啤酒中含有1毫克的异-a-酸。另请参见第四章的国际苦味指数。

infusion. **浸渍**：最简单的麦醪制作技术，用于酿造各种英国爱尔啤酒和司陶特啤酒。特色是单一温度，而非像常见于其他麦醪制作技术中逐渐提高温度。

ion. **离子**：半带电分子形式的水中矿物质。

Irish moss. **爱尔兰藓**：海洋藻类，用于在麦芽汁煮沸时提高热凝固物。也称为角叉菜。

isinglass. **鱼胶**：一种动物胶，取自于某些鱼（一般为鲟鱼）的鱼鳔，用于作为酿造爱尔啤酒的澄清剂。

iso-alpha acid. **异-a-酸**：由于熬煮而产生化学异构的苦味酒花树脂，存在于啤酒中。同时，也是经过处理的酒花萃取物，有时用于在发酵完成后添加苦味。

isomerization. **异构化**：麦芽汁煮沸时的化学变化，会使酒花a-酸变得更苦且更溶于麦芽汁中。

K

kettle. **锅**：煮锅，也成为铜锅。

krausen. **发酵醪**：酿造啤酒时麦芽汁发酵所产生的泡沫。

krausening. **发泡**：将剧烈发酵的新鲜啤酒加入二次发酵的啤酒中，以加速啤酒熟化的做法。

L

lactic acid. **乳酸**：一种有机酸，是乳酸杆菌属的副产品，柏林白啤酒和一些比利时爱尔啤酒有点冲的风味就是因为有乳酸的原因。

Lactobacillus. **乳酸杆菌属**：细菌的大类。可以是一种腐败菌，也可以刻意加入到诸如科隆啤酒或柏林白啤酒这样的啤酒产品中。

lactose. **乳糖**：乳糖。不能由酵母发酵，可作为甜味剂添加于牛奶黑啤酒中。

lager. **拉格**：以桶底发酵法发酵、以接近冷冻温度熟化的啤酒。

lauter tun. **滤桶**：喷射容器的泛义术语。

lightstruck. 曝光损害的：因曝光于短波波长光线（蓝光）中而产生的啤酒异味。即使短时间曝光于阳光下也会造成这种臭鼬味的生成。

Lovibond. 拉维邦色度：啤酒和谷粒色度计量单位，现已被更新的 SRM 方法取代。但仍常用于计量谷粒色度值。

lupulin. 啤酒花苦味素：酒花中的树脂质物质，含有各种树脂和芳烃油类。

M

Maillard browning. 美拉德褐变：焦糖化反应，也成为非酶褐变。啤酒的麦芽烘焙色泽和风味由此形成。

malt. 麦芽：大麦或其他谷物，先让其出芽，然后再烘干或烘焙。

malt extract. 麦芽膏，麦芽提取物：浓缩商用麦芽汁配制剂，呈糖浆状或粉末状，色泽丰富，已添加酒花或未加酒花。

maltose. 麦芽糖：一种单糖，迄今为止，是麦芽汁中最主要的发酵物质。

maltotetraose. 麦芽四糖：一种糖分子，由四个葡萄糖分子相互勾环组成。

maltotriose. 麦芽三糖：一种糖分子，由三个葡萄糖分子相互勾环组成。

mash. 糖化 / 麦芽熬制：啤酒酿造过程中最关键的麦芽熬煮过程，在此过程中淀粉转化为糖类。在温度达到 110 ~ 166°F（43 ~ 74 摄氏度）之间时会产生各种酶反应。

mash tun. 麦醪桶 / 麦芽浆桶：熬制麦芽用的容器。桶底有孔，为活底，可以让液体流出。

melanoidins. 类黑精：一组色泽复杂的化合物，在存在蛋白质的情况下加热糖和淀粉时形成。在酿造啤酒的过程中烘焙谷粒及麦芽汁煮沸时会产出类黑精。

milling. 制粉：用于表示将谷粒碾碎成粉的术语。

mouthfeel. 口感：喝酒时啤酒中诸如酒体或碳酸给人的感官感觉，不同于风味。

N

nitrogen. 氮：用于计量麦芽中蛋白质水平的元素，是一种重要的酵母营养素。也用于给司陶特啤酒增压。

O

OG. 原麦汁浓度。

original gravity. 原麦芽汁浓度：以具体浓度表达的麦芽汁强度计量单位；麦芽汁重量相比于水的重量。

oxidation. 氧化：氧气与啤酒中各种成分之间所发生的化学反应，常常会使啤酒产生湿纸或硬纸板般的异味。

oxygen. 氧气：酵母代谢的重要元素，尤其是在发酵的起始阶段，但对啤酒长期存放可能会造成一些问题。也可参见 oxidation 氧化。

P

parti–gyle. 分步麦汁：老式酿酒作坊的酿酒方法，第一麦汁酿造成烈性爱尔，第二麦汁酿造成普通啤酒，最淡的麦汁酿造成淡啤酒。

pasteurization. 巴氏灭菌：高温杀菌工艺。用于几乎所有的大销量罐装或瓶装啤酒。

peptide. 缩氨酸：一种蛋白质的短片断。也是将氨基酸保留在蛋白质链上的纽带。

pH（potential of hydrogen）. 酸碱度：用于表达溶液中酸碱度水平的对数刻度尺。7 中性；1 酸性最高；14 碱性最高。刻度表上的每一格代表之前的数据发生了 10 倍的变化。

phenol. 苯酚：化学家族，会在啤酒中产生辛辣、烟熏和其他香味。

phenolic. 苯酚的：风味术语，指苯酚风味和香味。

° Plato. 柏拉图度：欧洲和美国基于麦芽汁内纯糖含量百分比的麦芽汁浓度刻度标尺。一种更新更准确的刻度尺是巴林刻度尺。

polishing. 精细化：商业啤酒酿造过程中装瓶前最后的过滤程序，使啤酒无泡沫。

polyphenol. 多元酚：单宁酸或鞣酸类，和啤

酒中蛋白质凝固及冷藏浑浊相关的重要化学物质。

polysaccharide. **多聚糖**：各种单糖聚合物。包括一个系列，从各种复合糖到淀粉提取糖再到各种淀粉。

ppb. 十亿分之一的简写。十亿分之一单位。十亿分之一克，即微克。

ppm. 百万分之一的简写。百万分之一单位。百万分之一克，即毫克。

precipitation. **沉淀**：含有物质析出溶液的化学过程。

primary fermentation. **初发酵**：初次快速的酵母活动阶段，在此阶段，麦芽糖和其他各种单糖进行代谢。持续大约一周时间。

priming. **加入发酵糖**：啤酒装瓶或装桶前在瓶内或桶内加入发酵糖的工艺，以进行瓶内或桶内的二次发酵，并以二氧化碳气体增压。

protein. **蛋白质**：各种复杂的氮有机分子，对所有生命体都很重要。在啤酒中，对酶反应活动、酵母营养、泡沫持续及胶体稳定都很重要。在麦醪制备、煮沸及冷却过程中，各种蛋白质可能会破碎并沉淀。

proteinase. **蛋白酶**：使各种蛋白质分解成更易溶解的微小单位的酶。在122°F（50摄氏度）时最活跃。

protein rest. **蛋白质休止**：在麦醪制备过程中，在120 ~ 125°F（49 ~ 52摄氏度）时停止20分钟左右，以清除造成冷却浑浊的各种蛋白质。

proteolysis. **蛋白酶解**：麦醪在122°F（50摄氏度）时产生的酶分解或消化各种蛋白质的过程。

proteolytic enzymes. **蛋白水解酶**：自然存在于大麦和麦芽中的各种酶，能在麦醪中分解各种蛋白质。

Q

quarter. **夸脱**：英国麦芽计量单位，1夸脱 336磅；英国大麦计量单位，1夸脱 448磅。

racking. **倒灌**：将发酵中的啤酒从一个容器倒灌入另一个容器，以避免因自溶而产生的各种异味对啤酒造成污染。

rauchbier. **烟熏啤酒**：一种产自德国、由各种烟熏麦芽酿造的深色拉格啤酒。

Régie. 比利时、法国的啤酒浓度单位，现仍用于一些比利时啤酒 如：1.050 OG 5.0Régi度）。

Reinheitsgebot. **“啤酒纯净法”**：《巴伐利亚啤酒纯净法》，1516年实施。

runnings. **麦芽汁**：喷射麦醪过程中流出的麦芽汁。

runoff. **麦芽汁流出**：麦醪喷射过程中麦芽汁的流出。

S

saccharification. **糖化作用**：麦醪中通过酶活动反应产生的淀粉转化为糖。

Saccharomyces. **酿酒酵母**：酿酒师所用的酵母属科学名称。酿酒酵母既可以是桶上发酵酵母，也可以是桶底发酵酵母。

salt. **盐**：1. 存在于水中的矿物质，对酿酒过程有各种影响；2. 氯化钠，食盐。

secondary fermentation. **二次发酵**：酵母活动的缓慢阶段，此阶段中，各种复杂糖进行代谢，各种“生啤”口味被再次吸收。此阶段可能需要几周或几个月的时间。

session beer. **社交啤酒**：麦汁浓度和酒精度较低，旨在不使饮酒者负担过重。酒精度通常低于4.5%；这种啤酒有英国苦啤、白啤酒及美国辅料皮尔森啤酒。

set mash. **顽固麦醪**：在喷射麦醪过程中有时会产生的情况，会使麦芽汁流出很困难。

six-row. **六排**：一种大麦，最常种植于美国，用于美式啤酒的酿造。糖化活力高，将其用于玉米或大米辅料浆化过程很理想，因为玉米和大米辅料本身不具备淀粉糖化能力。

skunky. **臭鼬味**：啤酒暴露在光线中所造成的轻微橡胶味。参见 lightstruck. **曝光损坏的**。

sparge. **喷射**：用热水冲洗浆状谷粒的工艺，

以回收所有能回收的麦芽汁糖。

specific gravity. 麦汁浓度： 浓度计量单位，相对于水的浓度换算而成。用于啤酒发酵过程。

spelt. 斯佩耳特小麦： 介于大麦和小麦之间的一种谷物，自古以来一直用于啤酒酿造。

SRM（Standard Reference Method）. SRM（标准参考方法）： 啤酒色泽计量单位，将啤酒在分光光度计下以 430 纳米测量，以十倍光密度（吸光率）表达。几乎与旧式的（Lovibond）拉维邦色度测量是相同的，拉维邦色度测量是以一组特别颜色的玻璃样品进行测量的。

starch. 淀粉： 复合糖类化合物，各种糖的长聚合物，在麦醪化过程中转化为各种糖。

starch haze. 雾状淀粉： 啤酒中悬浮的淀粉颗粒造成的云雾状。通常由下列因素造成：（1）不正确的麦醪温度导致不完全糖化；或（2）麦醪喷射温度高于 180°F（82 摄氏度），造成麦醪中沉淀的淀粉溶解。

steep. 浸泡： 将大麦或小麦浸泡在水中开始麦芽处理的工艺。

step mash. 麦醪制作步骤： 运用温度控制步骤制作麦醪的技术。

strike. 冲击： 向碾碎的麦芽中加入热水以提高温度并开始麦醪制作。

T

tannin. 丹宁酸，鞣酸： 多元酚，复杂有机物，有特有的涩味，从酒花和大麦的谷壳中提取。

terpenes. 萜烯： 构成酒花油主要成分的一组风味化学物质。

top fermentation. 上层发酵 / 桶上发酵： 爱尔啤酒发酵。发酵温度较高，发酵时酵母在啤酒上部。

torrefication. 烘焙： 快速加热谷粒使其像爆米花一样膨胀的工艺。通常用于大麦和小麦处理。常常用于酿造淡色爱尔啤酒。

trisaccharide. 三塘： 糖分子，由三个链接在一起的单糖组成。

trub. 冷却残渣： 凝固的蛋白质和酒花松脂状沉淀物，在麦芽汁煮沸及冷却时沉淀到底部。

two-row. 双排： 除美国之外的世界各地最普遍地用于啤酒酿造的大麦品种。较之六排大麦，其蛋白质较低、口味更细腻。

U

ullage. 容器内液面以上的空间： 装酒木桶内的液面以上空间。

underlet. 底部加水： 在碾碎麦芽过程中从底部加水，以使麦芽稍稍漂浮。会加速麦芽的彻底混合。

undermodified. 溶解不良： 指溶解不良的麦芽。

W

weiss. 白啤酒： 指各种巴伐利亚风格或德国南部风格的德国小麦爱尔啤酒。

weisse. 德语单词，意思是“白色”，用于指柏林风格的、味道浓烈的小麦啤酒。

weizen. 德语单词“小麦”，是白啤酒（weiss）的近义词。

whirlpool. 涡流器： 用于在麦芽汁煮沸后将酒花和残渣分离的设备。麦芽汁被搅动成漩涡状，清澈的麦芽汁从边缘流出。

wind malt. 风干麦芽： 一种很淡的麦芽，在阳光下或空气中风干，而非烘干。曾用于酿造白啤酒。

wort. 麦芽汁： 未发酵啤酒，从麦醪获取的充满糖分的液体。

wort chiller. 麦汁冷却器： 用于将麦芽汁从接近沸腾温度迅速冷却至投放酒花温度的热交换器。

X–Y–Z

yeast. 酵母： 显微镜下可见的真菌的大类，其中几个种类用于酿酒。

zymurgy. 发酵学： 发酵科学，也是美国家酿啤酒协会的杂志名称。

关于啤酒风格、口味、历史和其他方面的延伸阅读

Aidells, Bruce, and Dennis Kelly. *Real Beer, Good Eats.* New York: Knopf, 1992.

Cornell, Martyn. *Beer: The Story of the Pint.* London: Headline Book Publishing, 2003.

Hornsey, Ian. *A History of Beer and Brewing.* London: The Royal Society of Chemistry, 2004.

Jackson, Michael. *Michael Jackson's Great Beer Guide.* New York : DK Publishing, 2000.

———. *Ultimate Beer.* New York : DK Publishing, 1998.

———. *The Beer Companion.* Philadelphia: Running Press, 1993.

Mosher, Randy. *Radical Brewing.* Boulder: Brewers Publications, 2004.

Ogle, Maureen. *Ambitious Brew.* Orlando: Harcourt, 2006.

Oliver, Garrett. *The Brewmaster's Table.* New York: HarperCollins, 2003.

Perrier-Robert, Annie, and Charles Fontaine. *Beer by Belgium, Belgium by Beer.* Esch/Alzette, Luxembourg:Schortgen, 1996.

Protz, Roger. *The Ale Trail: A Celebration of the Revival of the World's Oldest Style.* Orpington, Kent: Eric Dobby Publishing Ltd., 1995.

Sambrook, Pamela. *Country House Brewing in England 1500–1900.* London and Rio Grande, OH: The Hambledon Press, 1996.

Saunders, Lucy. *The Best of American Beer and Food: Pairing & Cooking with Craft Beer.* Boulder: Brewers Publications, 2007.

Wells, Ken. *Travels with Barley: A Journey through Beer Culture in America.* New York: Wall Street Journal Books, 2004.





可随身携带的

啤酒专家

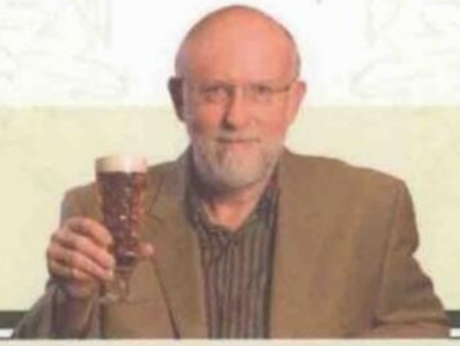
开启每瓶啤酒的秘密

人人都知道怎么喝啤酒，但懂得品鉴啤酒的却寥寥无几。

《啤酒圣经》是对那些令手工啤酒如此博大精深的文化、

化学和创造力的一次生动探索。

了解酿酒、上酒、品酒和啤酒与美食搭配的那些精致的方面可以使你的饮酒体验得到升华。



10000 年的	几十种	上千家	900 种
历史	风格	酒厂	口味

兰迪·穆沙是一位演说家、教师和传统啤酒风格的热情倡导者。

他也是《啤酒伴侣》和《激进酿酒》两书的作者，

同时还是《啤酒那些事儿》（All About Beer）杂志的专栏作家，撰写了很多文章。

“对酿酒的狂热激情。”

鲍勃·汤森德，《亚特兰大宪章报》





上架建议：生活 / 美食饮品类

ISBN 978-7-111-47763-1

ISBN 978-7-111-47763-1

9 787111 477631

定价：49.80 元